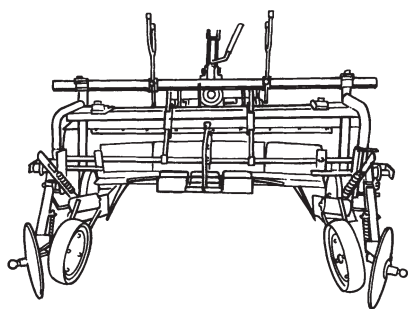
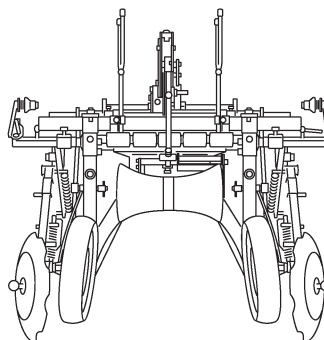
クボタマルチロータリ

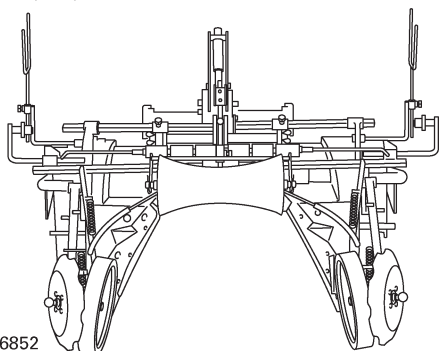
取扱説明書

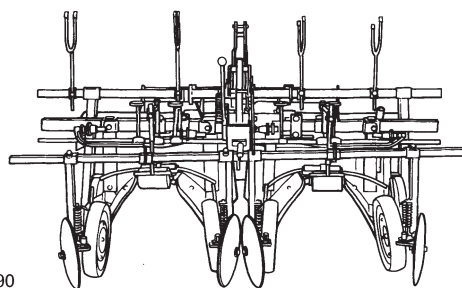
RT-112(M4),(M6),RT-113(M1),RT-212

（平高うね，高うね，小うね，小うね2うね用）

RT-112 (M4)

G-4860

RT-113 (M1)

1AHAHAAAP225A

RT-112 (M6)

G-6852

RT-212

G-4890

ご使用前に必ずお読みください
いつまでも大切に保管してください

は じ め に

このたびはクボタ製品をお買いあげいただきましてありがとうございました。
この取扱説明書は製品の正しい取扱い方法，簡単な点検および手入れについて説明しています。ご使用前によくお読みいただいて十分理解され，お買上げの製品が秀れた性能を発揮し，かつ安全で快適な作業をするためこの冊子をご活用ください。また，お読みになった後必ず大切に保存し，分からないことがあったときには取出してお読みください。なお，製品の仕様変更などにより，お買上げの製品とこの説明書の内容が一致しない場合がありますので，あらかじめご了承ください。

⚠ 安 全 第 一

本書に記載した注意事項や機械に貼られた⚠の表示があるラベルは，人身事故の危険が考えられる重要な項目です。よく読んで必ず守ってください。
なお，⚠表示ラベルが汚損したり，はがれた場合はお買上げいただいた購入先に注文し，必ず所定の位置に貼ってください。

■注意表示について

本取扱説明書では，特に重要と考えられる取扱い上の注意事項について，次のように表示しています。

⚠ **危　険**：注意事項を守らないと，死亡または重傷を負うことになるものを示します。

⚠ **警　告**：注意事項を守らないと，死亡または重傷を負う危険性があるものを示します。

⚠ **注　意**：注意事項を守らないと，けがを負うおそれのあるものを示します。

重　要：注意事項を守らないと，機械の損傷や故障のおそれのあるものを示します。

補　足：その他，使用上役立つ補足説明を示します。

この取扱説明書は，マルチロータリについての取扱方法を説明してありますのでトラクタについては，トラクタに備え付けの「トラクタ取扱説明書」をよくお読みいただき，同書に表示された注意事項や機械に貼付けられたラベルでの注意事項は，必ずお守りください。

目　次

安全に作業するために

必ず読んでください。

本機をご使用になる前に，必ずこの『取扱説明書』をよく読み理解した上で，安全な作業をしてください。安全に作業をしていただくため，ぜひ守っていただきたい注意事項は下記の通りですが，これ以外にも，本文の中で⚠危険・⚠警告・⚠注意・重要・補足としてそのつど取上げています。

1．ロータリを使用する前に

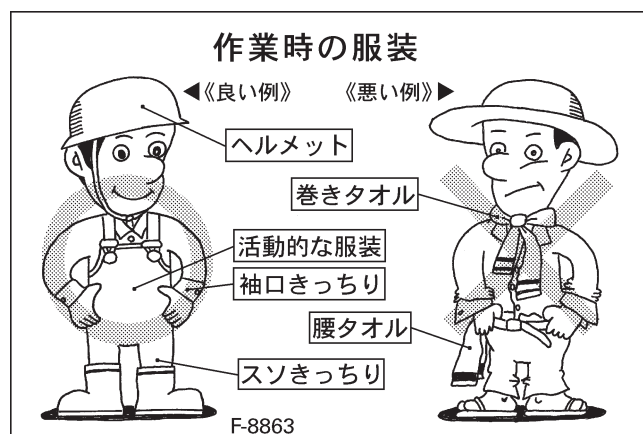
(1)ロータリを使用する前に必ず，この取扱説明書とトラクタ本機の取扱説明書，及び，機械に貼ってある⚠表示ラベルをよく読み，理解した上で作業してください。

(2)ロータリを他人に貸すとき，また，他人に作業を依頼するときは，事前に操作のしかたを教え，本書を読ませてください。

(3)本書及びラベルの内容が理解できない人や子供には絶対に作業させないでください。

F-8822改

(4)ダブダブの衣服やかさばった衣服を着用しないでください。回転部分や操縦装置にひっかかり事故の原因になります。
安全のため，ヘルメット，安全靴，保護めがねや手袋などを必要に応じて使ってください。

F-8863

2．トラクタへの着脱時

(1)PTOを中立にして平坦な場所で行なってください。

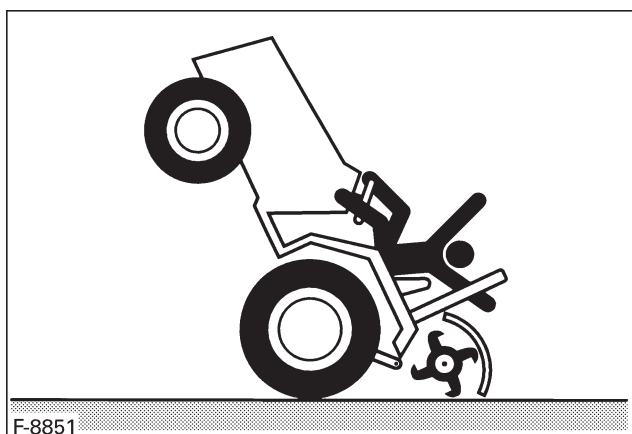
(2)トラクタとロータリの間に立たない，また立たせないでください。挟まれるおそれがあります。

F-8848

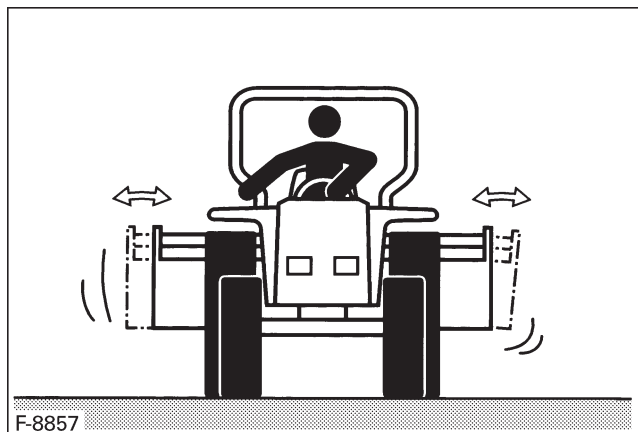
(3)二人作業の場合はお互いに合図しあい，注意して作業してください。

(4)３点リンクの止めピンやユニバーサルジョイントのロックピンが確実にセットされていることを確認してください。

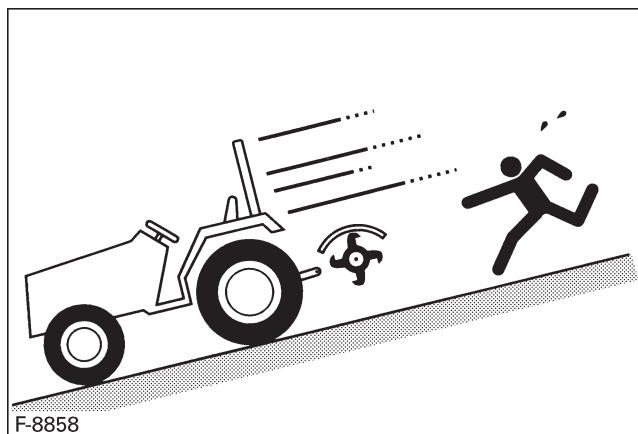
(5)装着するトラクタによってそれぞれ前後バランスが異なりますので，前部ウエイトの指示がある場合は必ず装着してください。
前輪が浮上がり事故の原因になります。

F-8851

安全に作業するために

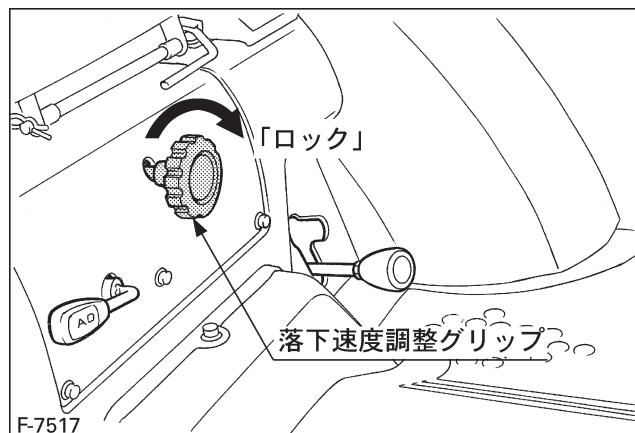
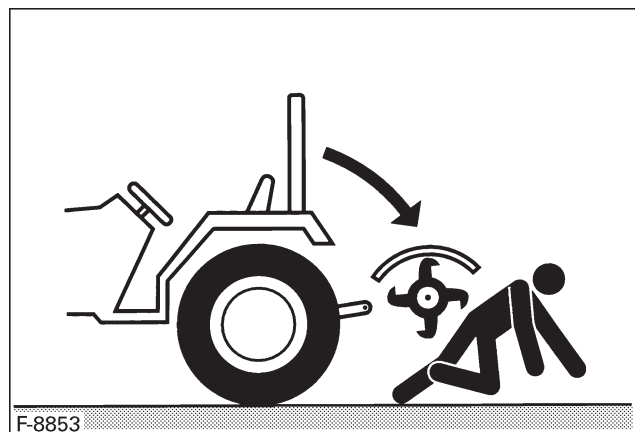
⑹ロアーリンクのチェックチェーンはロータリが左右に1～2㎝動く程度に調節してください。
走行時，ロータリが揺れてバランスをくずし事故の原因になります。

F-8857

3．耕うん爪の点検や交換及び調整時

⑴トラクタを平たんな場所に置いてください。
⑵駐車ブレーキを掛け，エンジンを停止してください。
トラクタが動き出すおそれがあります。

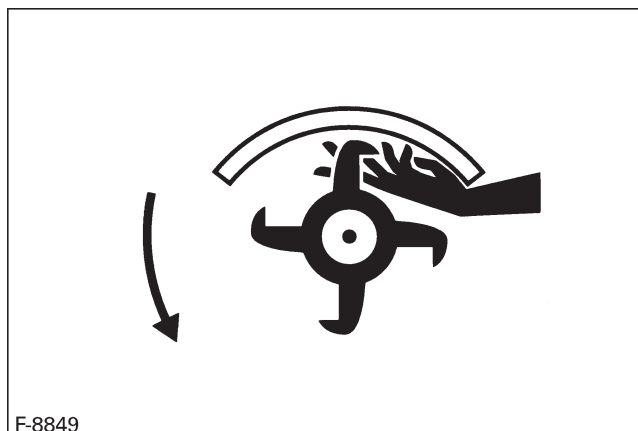
F-8858

⑶ロータリカバー2は，オートハンガ，またはスナップピンを使用し，確実に固定してください。
⑷オートハンガのクリップを解除位置にした場合，ただちにロータリカバー2を下ろしてください。
⑸ロータリを上げた状態で点検整備を行う場合は：
＊必ず落下速度調整グリップで，作業機が落下しないようにロック(停止)してください。
＊落下速度調整グリップでロックした後，油圧レバーを[前方に倒して]，作業機が落下しないことを必ず確認してください。
＊確認後、再度油圧レバーを上げておいてください。
＊ロックするとともに適切なジャッキ又はブロックを爪軸の下に置き，落下防止を行ってください。

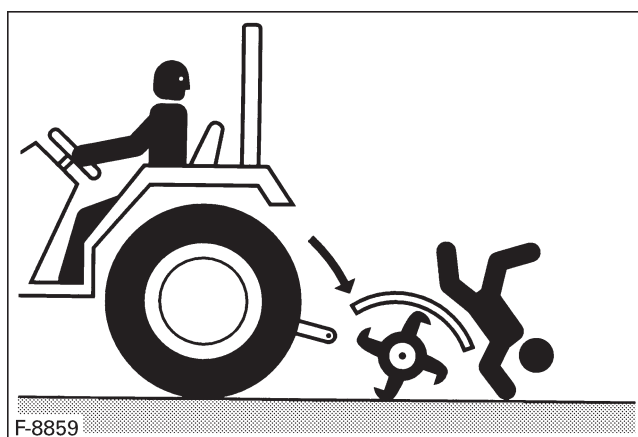
F-8853

F-7517

4．運転時

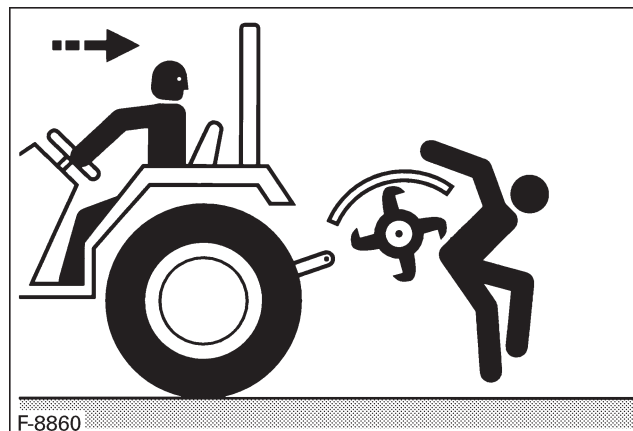
⑴安全カバー類を外した状態でロータリを使用しないでください。又紛失したり損傷した場合，交換してください。巻込まれや，切傷事故の原因になります。

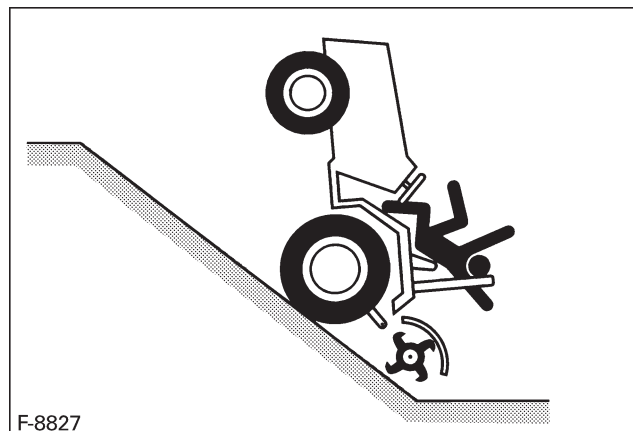
⑵ユニバーサルジョイント，爪軸等回転部分には近づかないでください。裂傷・巻込まれ等，事故のおそれがあります。

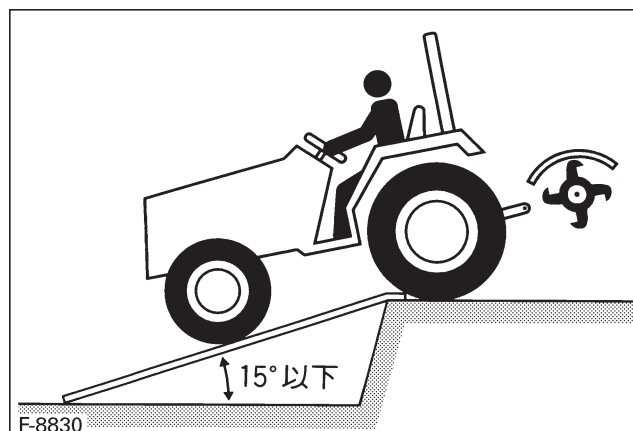
F-8849

⑶ロータリの上に人を乗せないでください。

F-8859

⑷必ず座席に座ってロータリ作業を行なってください。作業中，トラクタの飛降り，飛乗りは重大事故につながります。

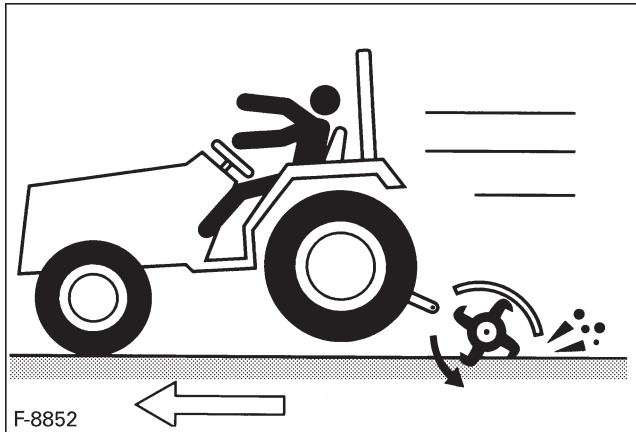
⑸ロータリを持上げ，バック及び急旋回するときは，周囲の安全確認を行なってください。

F-8860

⑹傾斜地やあぜを登るときは，転倒防止のためロータリを下げて前輪の浮上がりを防いでください。

F-8827

⑺ほ場の出入りなどで，高低差の大きい急傾斜の登り降りや，溝越えが必要な場合，あゆみ板を使用し，確実に固定してから低速で行なってください。
傾斜が15°以下になる長さのものを使用する。

F-8830

安全に作業するために

⑻耕うん中，硬いほ場でトラクタが前に飛出した場合，すぐクラッチを切り，ブレーキを踏んでください。次に，より遅い車速に変速し，爪軸回転を上げて飛出しが起こらないように作業してください。
４輪駆動のトラクタでは４駆を **“入”** にしてください。

F-8852

５．公道走行の禁止及び一般走行時

⑴ロータリをトラクタに装着して公道を走行できません。(道路運送車両の保安基準)
作業機を装着して走行すると，他の車や電柱などに引っかけて事故の原因になります。
作業機はトラック等に積んでほ場まで運んでください。

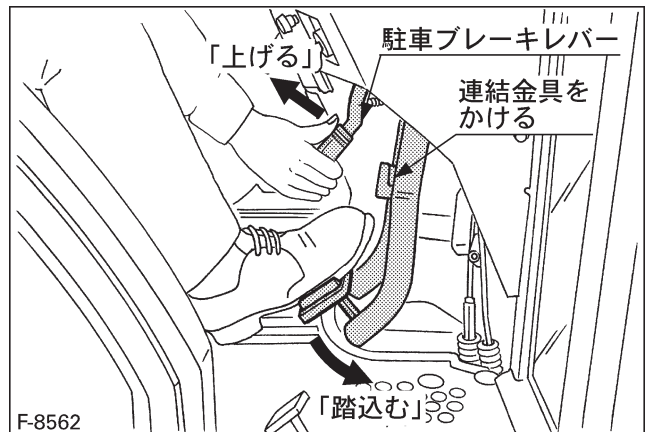
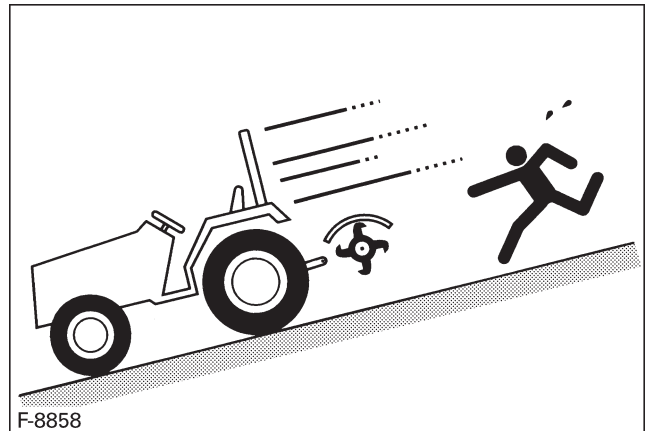
⑵マルチロータリを装着すると，トラクタ後輪から後へ作業機が出て寸法が長くなりますので，マルチロータリを装着していないとき回れた所でも，マルチロータリを装着したために回れないことがあります。また，そのために周囲の人にケガをさせたりすることがありますので，旋回・方向転換には十分注意してください。

６．格納時

⑴トラクタを平坦な場所に置き，ロータリを下げ，地面に接地させてください。ロータリが落下するおそれがあります。

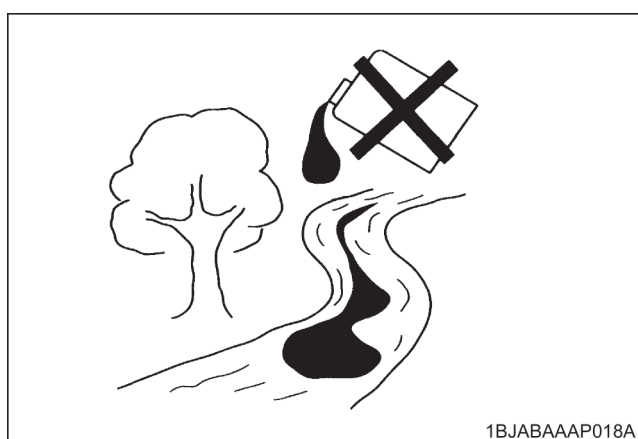
⑵駐車ブレーキを掛け，エンジンを停止してください。トラクタが動き出すおそれがあります。

F-8858

F-8562

⑶廃棄物をみだりに捨てたり，焼却すると，環境汚染につながり，法令により処罰されることがあります。

＊機械から廃液を抜く場合は，容器に受けてください。

＊地面へのたれ流しや河川，湖沼，海洋への投棄はしないでください。

＊廃油，ゴム類，その他の有害物を廃棄，又は焼却するときは，購入先，又は産業廃棄物処理業者等に相談して，所定の規則に従って処理してください。

7．その他トラクタの取扱説明書での注意事項は必ず守ってください。

8. ⚠表示ラベルと貼付位置

① 品番 7C705-5646-2

⚠ 注　意

傷害事故防止のため取扱説明書を読んで正しく取扱うこと

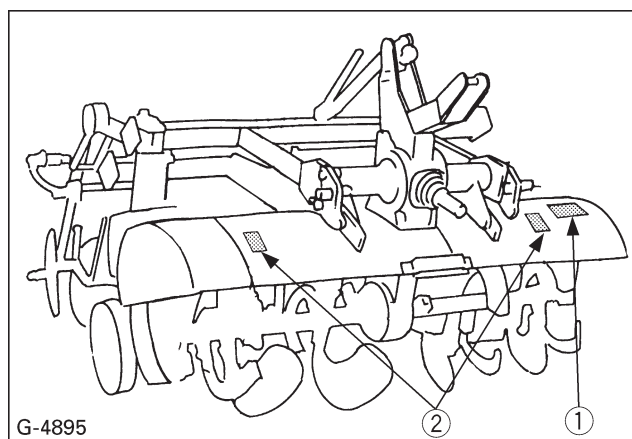
着脱時
- ・PTOを中立にして、平坦な場所で行うこと
- ・トラクタとロータリの間に立たないこと
- ・**三点リンクまたは二点リンクの止ピンやユニバーサルジョイントのロックピンがはずれていないか確認すること**

爪の交換および点検・調整時
- ・平坦な場所で駐車ブレーキを掛け、エンジンを停止すること
- ・ロータリ落下防止のため、トラクタの油圧ロックをすること

作業時
- ・ロータリの上に人を乗せないこと
- ・バックや旋回のときは、周囲の安全を確認すること
- ・傾斜地や畦を登るときはロータリを下げて、前上がりを防ぐこと

⚠ 警　告

ロータリの回転部に接触すると、巻込まれやケガをする恐れがあるので回転部に近づかないこと

② 品番 7C705-5881-1

9. ⚠表示ラベルの手入れ

(1)ラベルは，いつも汚れや泥をとり，警告がはっきりと見え，また傷つけないようにしてください。
もしラベルが汚れている場合は，石鹸水で洗い，やわらかい布で拭いてください。

(2)高圧洗浄機で洗車すると，高圧水によりラベルがはがれるおそれがあります。高圧水を直接ラベルにかけないでください。

(3)破損や紛失したラベルは，製品購入先に注文し，新しいラベルに貼替えてください。

(4)新しいラベルを貼る場合は，貼付け面の汚れを完全に拭取り，乾いた後，元の位置に貼ってください。

(5)ラベルが貼付けされている部品を新部品と交換するときは，ラベルも同時に交換してください。

サービスと保証について

この製品には，保証書が添付してありますのでご使用前によくご覧ください。

■ご相談窓口

ご使用中の故障やご不審な点及びサービスについてのご用命は，お買上げいただいた購入先に，それぞれ**"ご相談窓口"**を設けておりますのでお気軽にご相談ください。
その際，ロータリ名称と機械番号を併せてご連絡ください。
なお，部品ご注文の際は，購入先に純正部品表を準備しておりますので，そちらでご相談ください。

警　告

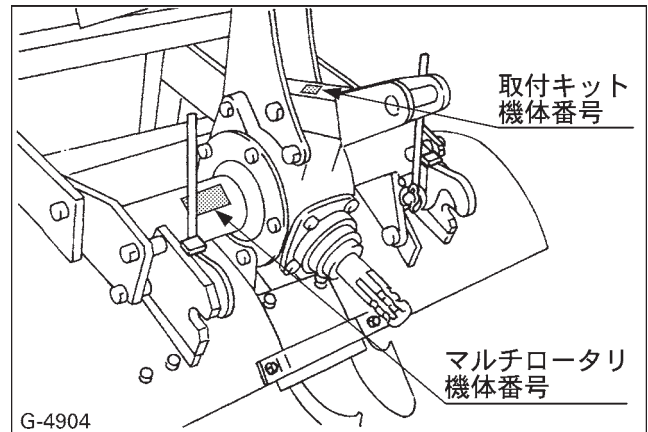
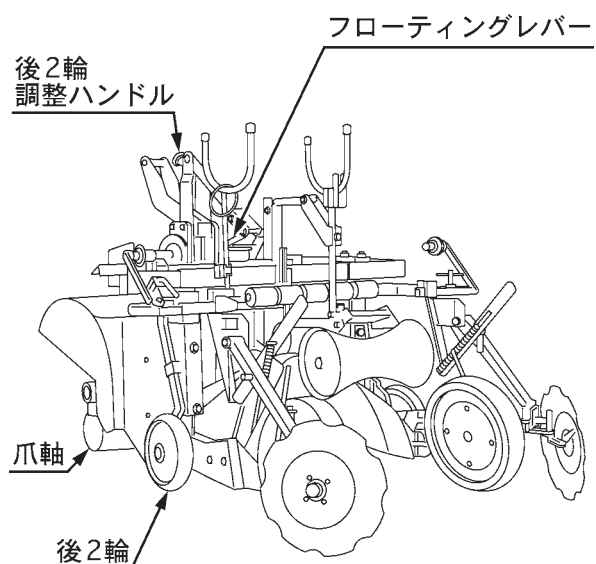
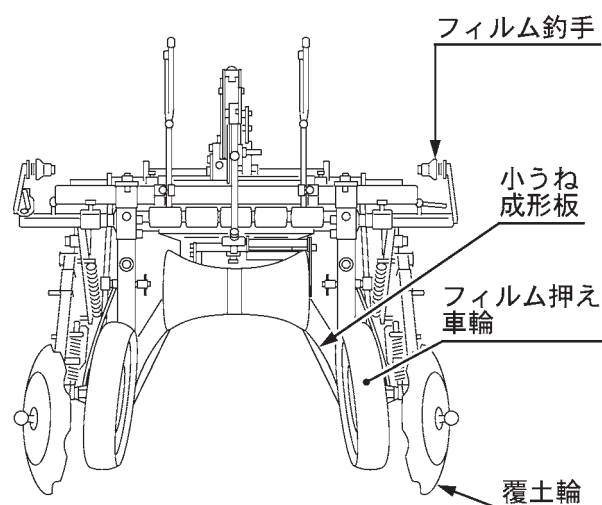
＊機械の改造は危険ですので，改造しないでください。改造した場合や取扱説明書に述べられた正しい使用目的と異なる場合は，メーカ保証の対象外になるのでご注意ください。

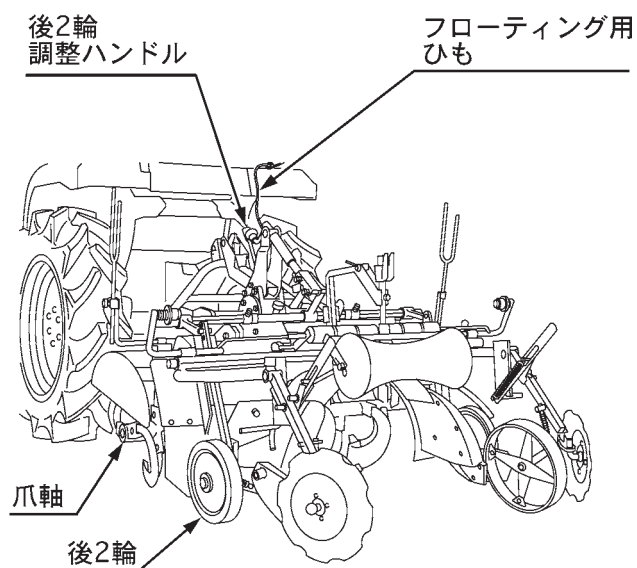
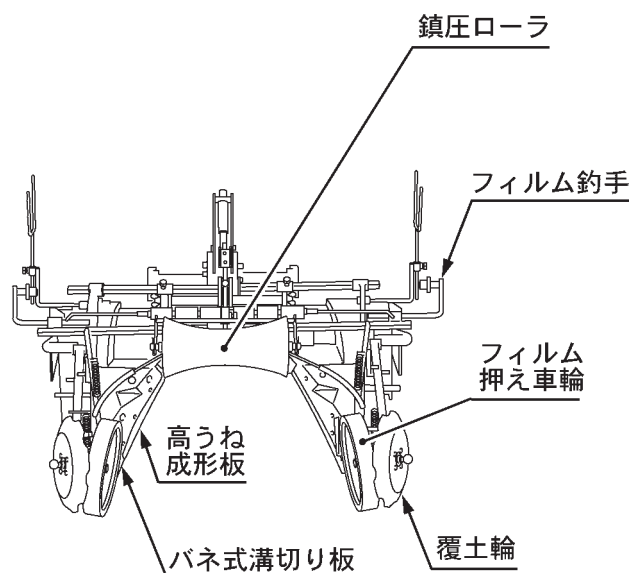
■補修用部品の供給年限について

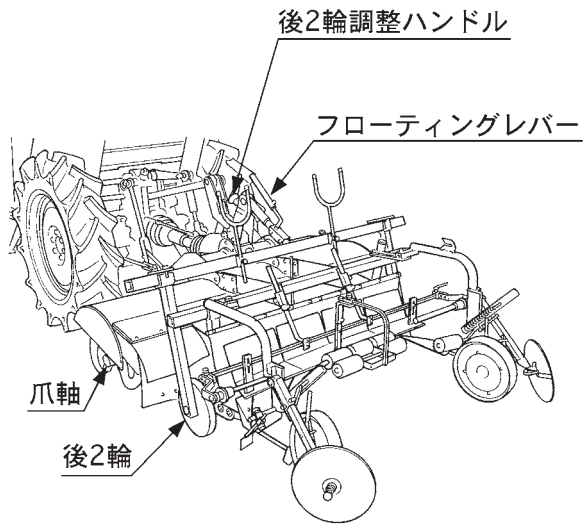
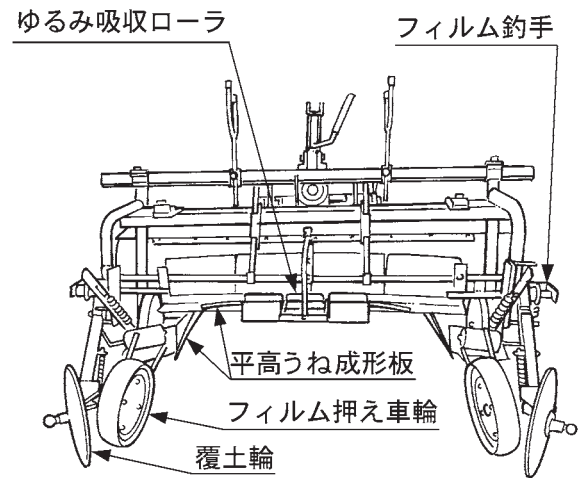
この製品の補修用部品の供給年限(期限)は製造打ち切り後12年といたします。
ただし，供給年限内であっても特殊部品につきましては，納期等についてご相談させていただく場合もあります。
補修用部品の供給は原則的に上記の供給年限で終了致しますが，供給年限経過後であっても部品供給のご要請があった場合には，納期及び価格についてご相談させていただきます。

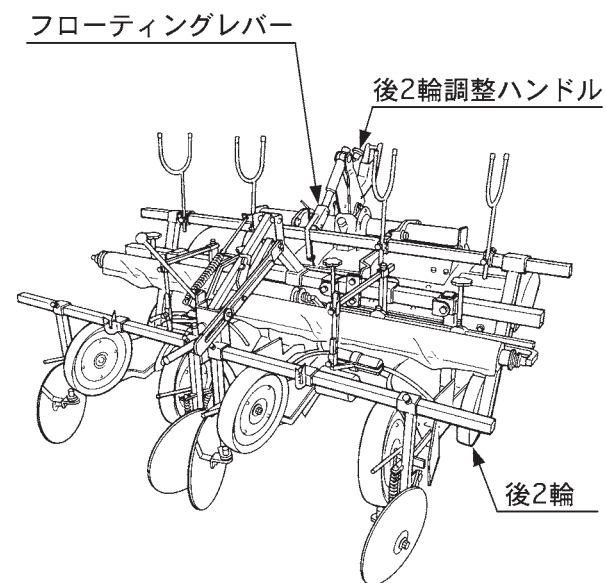
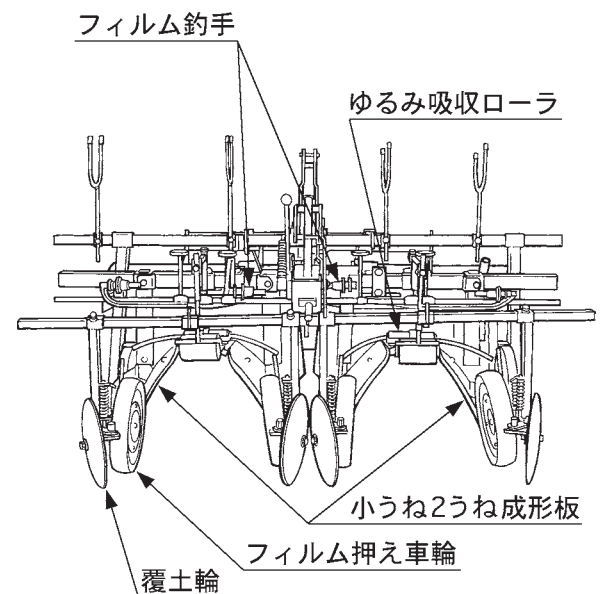
各部の名称

RT-113（M1）小うねマルチロータリ

フローティングレバー
後2輪
調整ハンドル
爪軸
後2輪
フィルム釣手
小うね
成形板
フィルム押え
車輪
覆土輪

1AHAHAAAP226A
1AHAHAAAP225B

RT-112（M6）高うねマルチロータリ

G-6853A
G-6852A

RT-112(M4)平高うねマルチロータリ

G-4892

G-4860

RT-212小うね2うねマルチロータリ

G-4893

G-4890

適応トラクタと併用取付キット

 注　意

＊下記推奨の取付けキットと異なるマルチロータリを組付けた場合，性能を発揮しない外，思わぬ事故の原因となります。適応トラクタ以外への装着はできません。

＊RT-112，RT-113シリーズマルチロータリをトラクタに装着するためには，装着するトラクタによって，それぞれ下記の取付けキット（別売）が必要です。

	装着トラクタ	取付けキット	参照ページ	装着方式	マルチロータリ
(1)	GL･GT･KL･KTトラクタ GL-19～GL-25, GL200～GL240, GL201～GL241 GT19(J)～GT23(J) KL21～KL25, KL210～KL250, KL225, KL245, T22, KT20～KT24, KT210～KT250	L2000-00000 RT-112(GL)	12	Aフレーム及びスーパージョイント装着	●RT-113(M_1) 小うね用 ●RT-112(M_6) 高うね用 ●RT-112(M_4) 平高うね用 ●RT-212 小うね２うね用の いずれか１つ
(2)	ニューL_1-5トラクタ L_1-195, 215, 235, 255	L2001-00000 RT-112(NL_1)	16	Aフレーム及びスーパージョイント装着	
(3)	L_1-5トラクタ L_1-185, 205, 225, 245	L2002-00000 RT-112(L_1)	19	特殊３点リンク装着	
(4)	サターン，グレイツ，アステトラクタ X-20･X-24，GT-3～GT-8 A-15～A-19	L2003-00000 RT-112(X)	20	Aフレーム及びスーパージョイント装着	
(5)	アステトラクタ A-155～A-195	L2004-00000 RT-112(A-5)	23	Aフレーム及びスーパージョイント装着	
(6)	アステトラクタ A-15～A-19，A-155～A195	L2005-00000 RT-112(A)	25	特殊３点リンク装着	
(7)	B_1トラクタ B_1-14～B_1-17	L2006-00000 RT-112(B_1)	26	特殊３点リンク装着	
(8)	GB，KBトラクタ GB16～GB20, GB160～GB200, KB16～KB20, KB165～KB225	L2007-00000 RT-112(GB-A)	27	Aフレーム及びスーパージョイント装着	
(9)	GB，KBトラクタ GB16～GB20, GB160～GB200, KB16～KB2, KB165～KB225	L2008-00000 RT-112(GB)	29	特殊３点リンク装着	
(10)	14～25PSトラクタ	L2009-00000 RT-112(P)		標準３点リンク装着	
※(11)	2点リンクトラクタ A-13, A-14, A-14DMM, KJ11 GB13～GB15, GB110～GB170 GB115～GB175, JB11～JB18	L2123-00000 RT-112(2P)	29	２点リンク装着	
※(12)	2点リンクPCトラクタ GB140～GB170, GB145～GB175 JB14～JB18	L2130-00000 RT-112(2P･PC)	30	２点リンク装着 パワクロ用	
※(13)	2点リンクAフレームトラクタ JB14～JB18	L2133-00000 RT-112(2P-A)	30	2点リンクAフレーム装着	

※15ps以下の２点リンクトラクタにはRT-113(M_1)小うねマルチロータリのみ RT-112(2P)，RT-112(2P･PC)，RT-112(2P-A) キットの併用で使用できます。

取付け前の準備

注　意

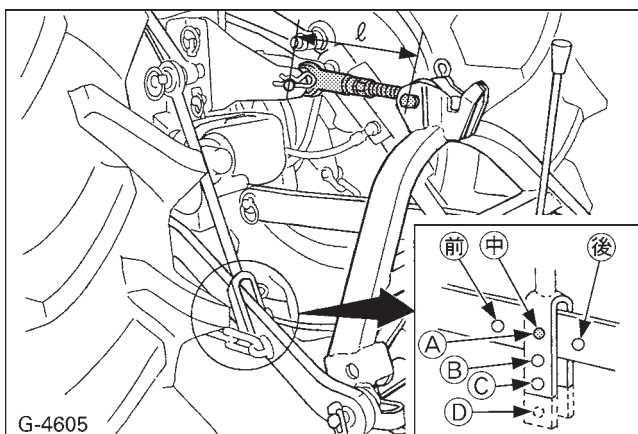
＊RT-112，RT-113シリーズマルチロータリは，トラクタによって取付け方が異なりますので，それぞれ(1～14)の組付説明をよく読み，組付けをしてください。

＊トップリンク長さ，ロアーリンク穴位置，リフトロッド穴位置を間違うと，ジョイント抜け，トップリンクの破損等が起りますので特に注意してください。

＊トップリンクの長さは，標準セット時の寸法を表示しています。

1 GLトラクタに装着する場合
(Aフレーム及びスーパージョイント装着)

トラクタ形式		GL-19	GL21	GL23	GL-25
補助ユニット	スーパージョイント付	U195Q-6RF			U255Q-6RF
	スーパージョイント無	U195-6RF			U255-6RF
トップリンク長さ ℓ mm		230			240
リフトロッド左右の取付け穴		A			
ロアーリンク取付け穴		中			

トラクタ形式		GL-201 GL200	GL-221 GL220	GL-241 GL240
補助ユニット	スーパージョイント付	U205Q-7RF		
	スーパージョイント無	U195-7RF		
トップリンク長さ ℓ mm		230		
リフトロッド左右の取付け穴		A		
ロアーリンク取付け穴		中		

2 GTトラクタに装着する場合
(Aフレーム及びスーパージョイント装着)

トラクタ形式		GT19(J), GT21(J), GT23, T22	GT23J
補助ユニット	スーパージョイント付	UGT19Q-5RF	UGT23JQ-5RF
	スーパージョイント無	UGT19-5RF	UGT23J-5RF
トップリンク長さ ℓ mm		190	220
リフトロッド左右の取付け穴		A	B
ロアーリンク取付け穴		中	

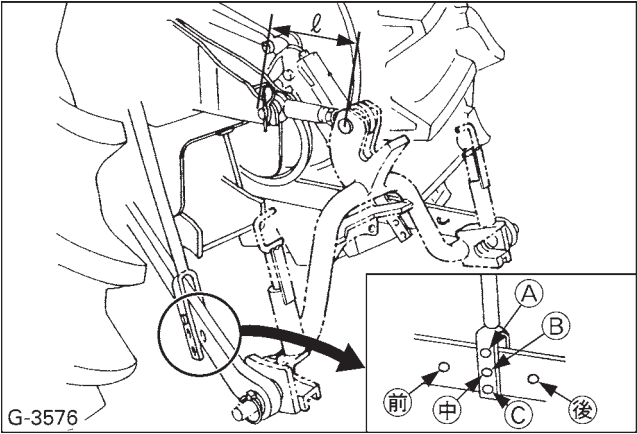
3 KTトラクタに装着する場合
(Aフレーム及びスーパージョイント装着)

取付方法 ＼ トラクタ形式		KT20(J), KT22(J), KT24	KT24J
補助ユニット	スーパージョイント付	UKT20Q-6RF	UKT24JQ-6RF
	スーパージョイント無	UKT20-6RF	UKT24J-6RF
トップリンク長さ ℓ mm		190	220
リフトロッド左右の取付け穴		A	B
ロアーリンク取付け穴		中	

取付方法 ＼ トラクタ形式		KT210(J), KT230	KT230J, KT250	KT250J, KT210PC, KT230PC, KT250PC
補助ユニット	スーパージョイント付	UKT210Q-7RF	UKT230JQ-7RF	UKT250JQ-7RF
	スーパージョイント無	UKT210-7RF	UKT230J-7RF	UKT250J-7RF
トップリンク長さ ℓ mm		235	225	220
リフトロッド左右の取付け穴		B		
ロアーリンク取付け穴		中		

④ニューL1-5トラクタに装着する場合
(Aフレーム及びスーパージョイント装着)

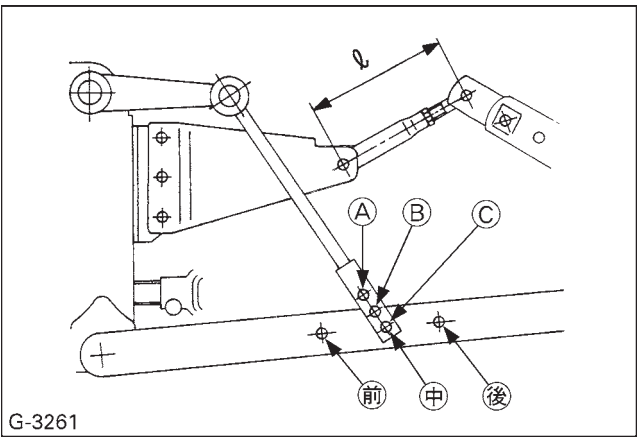
トラクタ形式		L1-195	L1-215	L1-235	L1-255
補助ユニット	スーパージョイント付	U195Q-5RF			
	スーパージョイント無	U195-5RF			
トップリンク長さ ℓ mm		230		220	
リフトロッド左右の取付け穴		A		B	
ロアーリンク取付け穴		中			

G-3576

重　要

＊リフトロッドの取付け穴Ⓒはℓ1-195，L1-215にはありません。
＊ニューL1-5トラクタに装着する場合でもRL4E又はRL5Eロータリをお持ちの場合には，Aフレーム及びスーパージョイント装着ではありません。L1-5トラクタに装着する場合と同じ(特殊３点リンク装着)になります。(下記参照)

⑤L1-5トラクタに装着する場合
(特殊３点リンク装着)

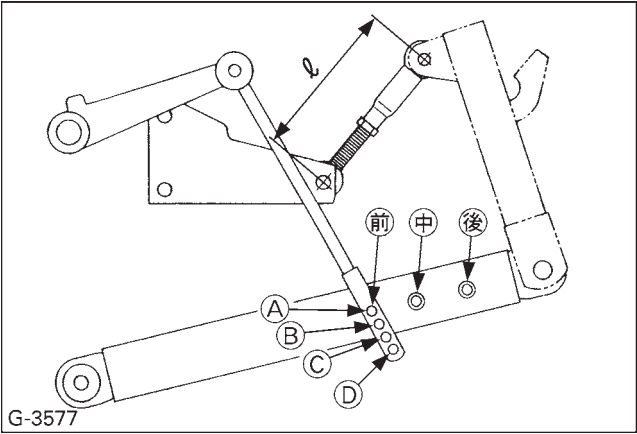
トラクタ形式	L1-185	L1-205	L1-225	L1-245
補助ユニット	U18-4RF		U22-4RF	
トップリンク長さ ℓ mm	230		220	
リフトロッド左右の取付け穴	A		B	
ロアーリンク取付け穴	中			

G-3261

補　足

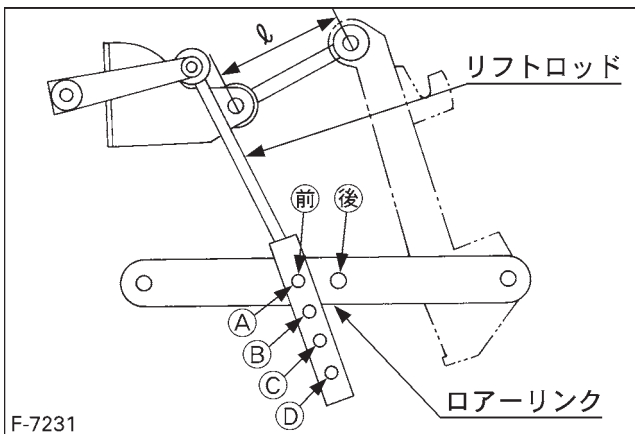
＊リフトロッドの取付け穴ⒸはL1-185，L1-205にはありません。

⑥サターントラクタ，グレイツトラクタに装着する場合
(Aフレーム及びスーパージョイント装着)

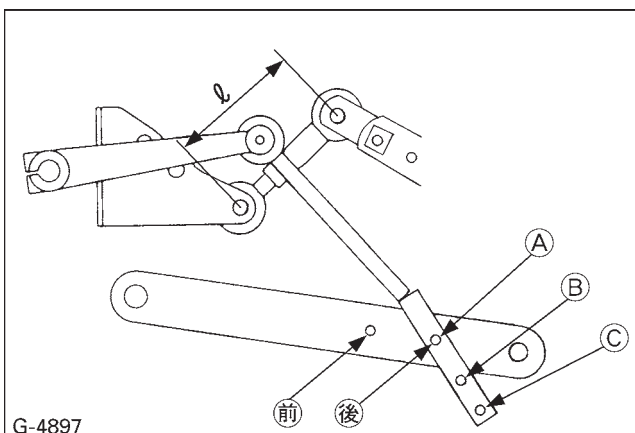
トラクタ形式		X-20	X-24	GT-3	GT-5	GT-8
補助ユニット	スーパージョイント付	NU24Q-4RF		SJ-GT8		
	スーパージョイント無	NU24-4RF				
トップリンク長さ ℓ mm		217.5		205		
リフトロッド左右の取付け穴		A				
ロアーリンク取付け穴		前				

G-3577

7 アステ-5トラクタに装着する場合
（Aフレーム及びスーパージョイント装着）

トラクタ形式	A-155，A-175，A-195
トップリンク長さ ℓ mm	183
リフトロッド 左右の取付け穴	A
ロアーリンク取付け穴	前

F-7231

8 アステトラクタ及びアステ-5トラクタに装着する場合
（特殊3点リンク装着）

トラクタ形式	A-15	A-17	A-19
トップリンク長さ ℓ mm	170		
リフトロッド 左右の取付け穴	A		
ロアーリンク取付け穴	後		

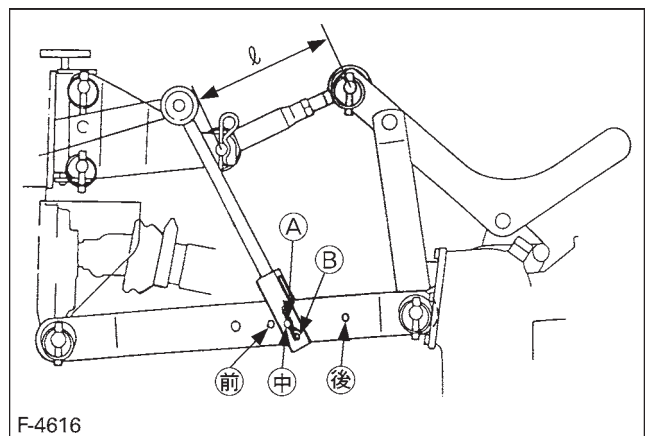
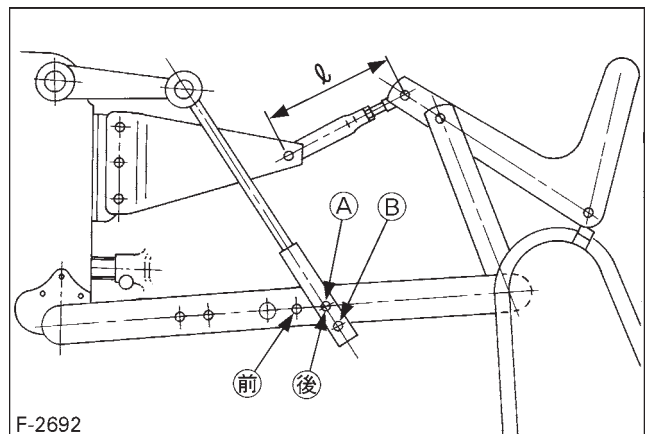
G-4897

9 B1トラクタに装着する場合
（特殊3点リンク装着）

トラクタ形式	B1-14，15	B1-16，17
トップリンク長さ ℓ mm	215	
リフトロッド 左右の取付け穴	A	A
ロアーリンク取付け穴	中	後

[B1-14，15トラクタ]

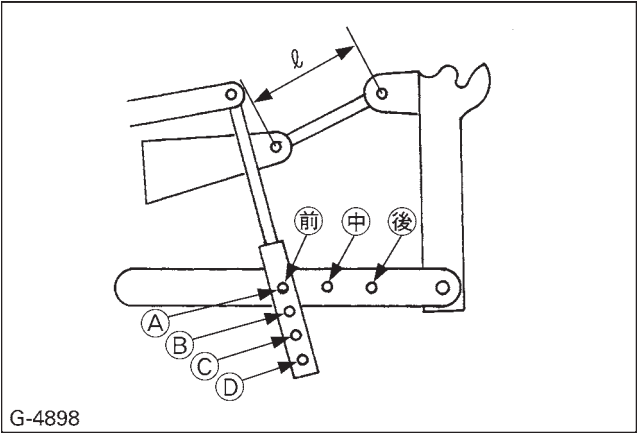
F-4616

[B1-16，17トラクタ]

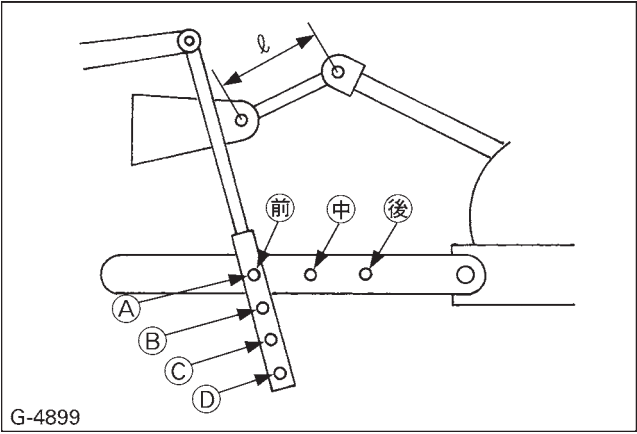
F-2692

⑩GB, KBトラクタに装着する場合
（Aフレーム及びスーパージョイント装着）

トラクタ形式		GB16, GB18, GB20, KB16, KB18, KB20	KB165, KB185, KB205, KB225	GB160 GB180 GB200
補助ユニット	スーパージョイント付	SJ16A	UB20Q-9RF	UB200Q-5P
	スーパージョイント無	－		
トップリンク長さ ℓ mm		210	195	205
リフトロッド左右の取付け穴		A		
ロアーリンク取付け穴		前		

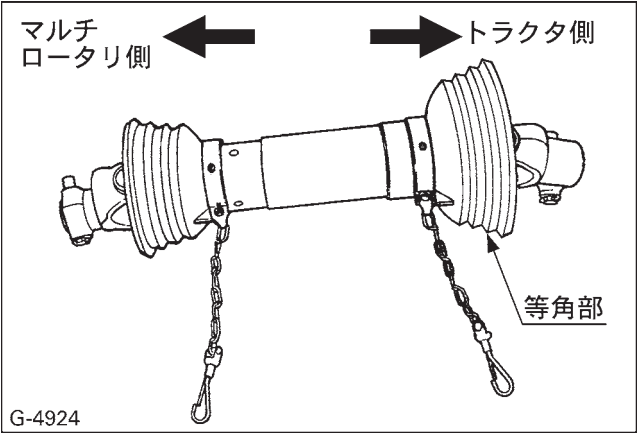
※ただしスーパージョイントには，別途トップリンクが必要です。

G-4898

⑪GB, KBトラクタに装着する場合
（特殊３点リンク装着）

トラクタ形式	GB16, GB18, GB20, KB16, KB18, KB20	KB165, KB185, KB205, KB225	GB160 GB180 GB200
トップリンク長さ ℓ mm	210	195	205
リフトロッド左右の取付け穴	A		
ロアーリンク取付け穴	前		

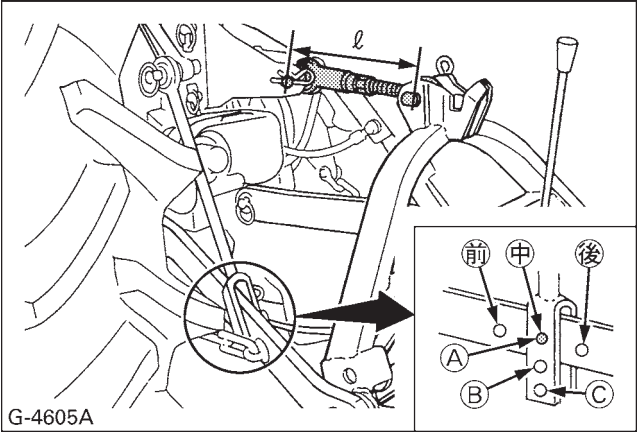
G-4899

⑫14～25PSトラクタに装着する場合
（標準３点リンク装着）

本マルチロータリシリーズには14～25PSトラクタに標準３点リンクで装着できるように標準３Pキットを用意してあります。この場合，付属のユニバーサルジョイントは等角部をトラクタ側PTOに装着してください。

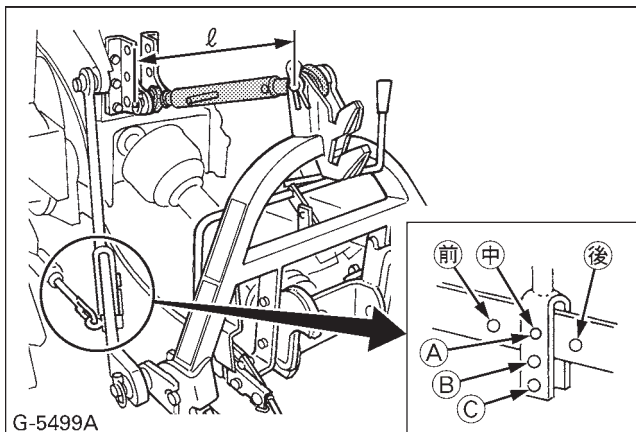
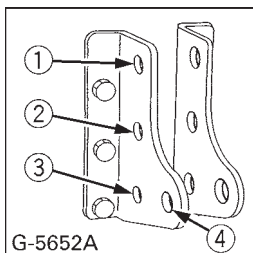
G-4924

⑬KLトラクタに装着する場合
（特殊３P装着）

トラクタ形式	KL21	KL23	KL25	KL225, KL245(H)
補助ユニット	U210Q-8RF			U225Q-10RF
トップリンク長さ ℓ mm	250			
リフトロッド左右の取付け穴	A			
ロアーリンク取付け穴	中			

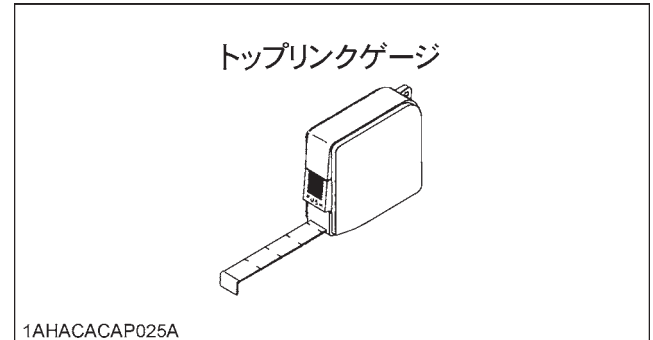
トラクタ形式	KL210(H), KL230(H)	KL250(H)	KL250K(S)(W)
補助ユニット	U210Q-9RF	U250Q-9RF	U210Q-9RF
トップリンク長さ ℓ mm	250	255	
リフトロッド左右の取付け穴	A		
ロアーリンク取付け穴	中		

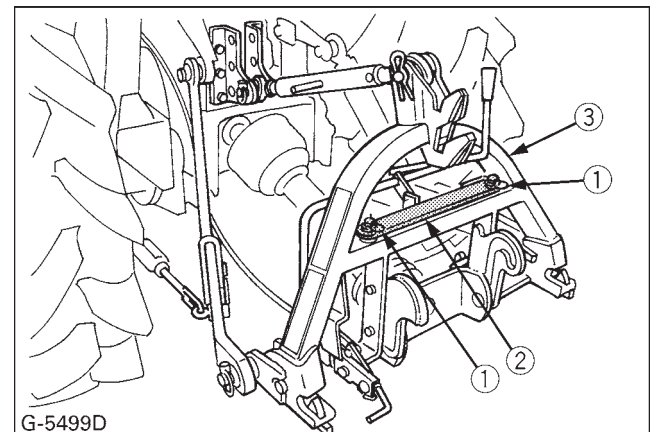
G-4605A

⑭KLトラクタに装着する場合
（W３P装着）

トラクタ形式	KL21	KL23	KL25	KL225, KL245(H)
補助ユニット	WU210Q-8RF			WU225Q-10RF
トップリンク取付け穴	4			
トップリンク長さ ℓ mm	525			
リフトロッド 左右の取付け穴	A			
ロアーリンク取付け穴	中			

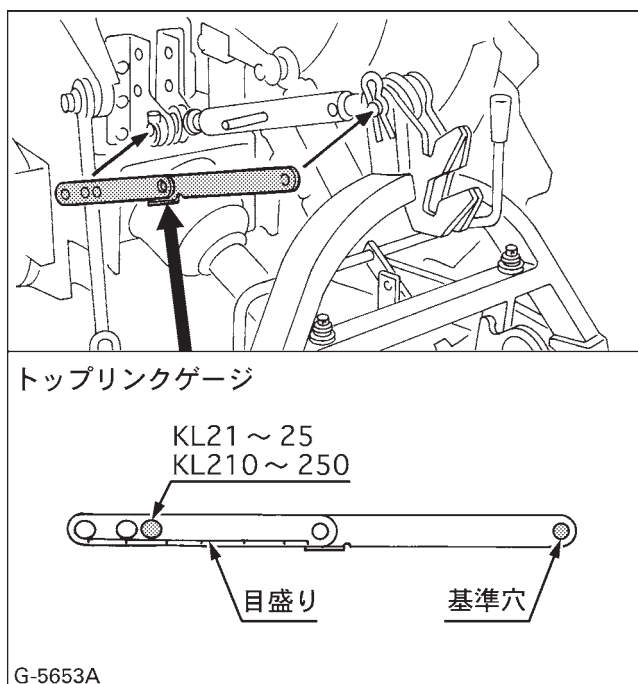
トラクタ形式	KL210(H), KL230(H)	KL250(H)
補助ユニット	WU210Q-9RF	WU250Q-9RF
トップリンク取付け穴	4	
トップリンク長さ ℓ mm	525	550
リフトロッド 左右の取付け穴	A	
ロアーリンク取付け穴	中	

トップリンクブラケットの拡大図

◆トップリンク長さの調整

W3P式は装着する作業機によって，トップリンク長さが異なります。

付属のトップリンクゲージ（メジャー）をご活用し，正しい長さに調整してください。

◆トップリンクゲージの活用方法

⑴スナップピンを抜き，トップリンクゲージをオートヒッチフレームから取出してください。

①スナップピン
②トップリンクゲージ
③オートヒッチフレーム

⑵下図のようにトップリンクゲージを開き，オートヒッチフレーム側取付けピンとトップリンクブラケット側取付けピンまでの寸法が，トップリンクゲージの基準穴とKL21～25，KL210～250用セット穴に合うよう，トップリンクのロックナットをゆるめてトップリンク長さを調節してください。トップリンク調整後はトップリンクをロックナットで固定してください。

G-5653A

重　要

＊トップリンク長さは必ずゲージを用いて調整してください。トップリンク長さが狂っていると，ジョイント騒音やジョイントの外れ，破損のおそれがあります。

補　足

＊トップリンクゲージに付いている目盛りは"基準穴"からの寸法を示しています。標準３P作業機を取付ける場合の目安にしてください。

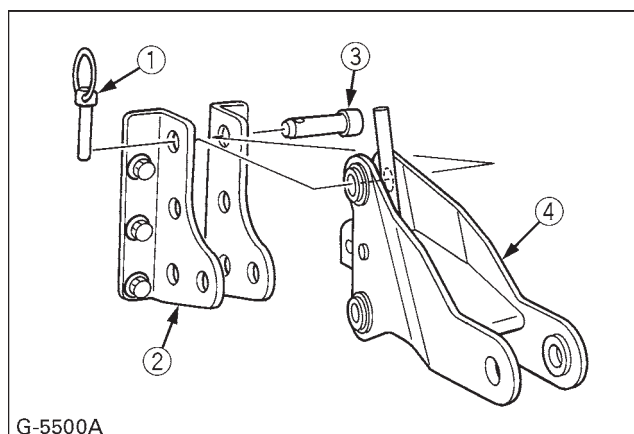
⑶使用後はトップリンクゲージを元の場所に戻し，スナップピンで抜け止めを行なってください。

トップリンクサポートの取付け（補助ユニット関連部品）

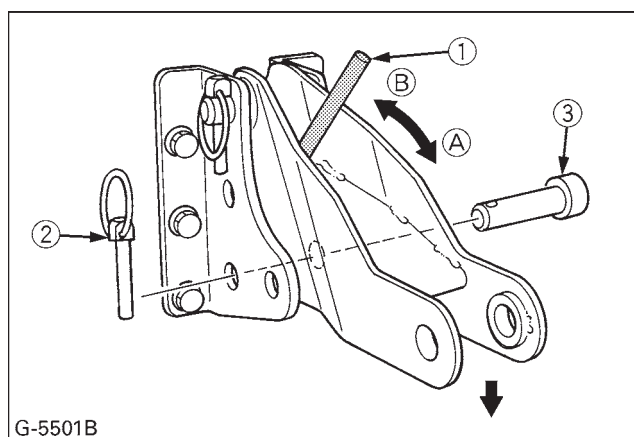
KL

■取付け方

❶トップリンクブラケットの上穴と，トップリンクサポートの上穴を右側からピンで取付け，セットピンで抜け止めをしてください。（トップリンクサポートの上下を間違わないよう，ラベルの方向又は補助ユニット一覧表を参照して取付けてください）

G-5500A

①セットピン
②トップリンクブラケット
③ピン
④トップリンクサポート

❷ロックレバーを手前に引き，トップリンクブラケットの下穴と，トップリンクサポートの下穴をピンで取付け，セットピンで抜け止めをしてください。

G-5501B

①ロックレバー　　Ⓐ"解除"
②セットピン　　Ⓑ"ロック"
③ピン

❸ロックレバーを前方に戻し，確実にロックしてください。

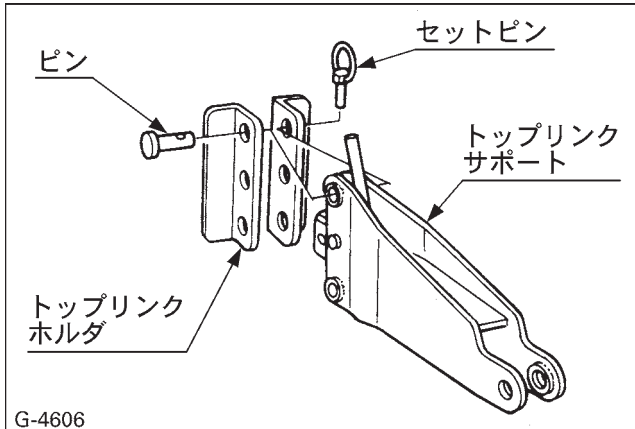
■取外し方

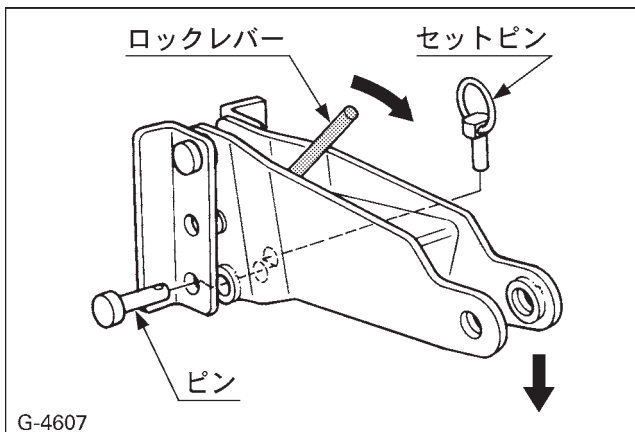
取付け順序の逆に行なってください。

GL

■取付け方

❶トップリンクホルダの上穴と，トップリンクサポートの上穴をピンで取付け，セットピンで抜け止めをしてください。(トップリンクサポートの上下を間違わないよう，ラベルの方向，又は補助ユニット一覧表を参照して取付けてください。)

G-4606

❷ロックレバーを手前に引き，トップリンクホルダの下穴と，トップリンクサポートの下穴をピンで取付け，セットピンで抜け止めをしてください。

G-4607

❸ロックレバーを前方に戻し，確実にロックしてください。

■取外し方

取付け順序の逆に行なってください。

GT KT

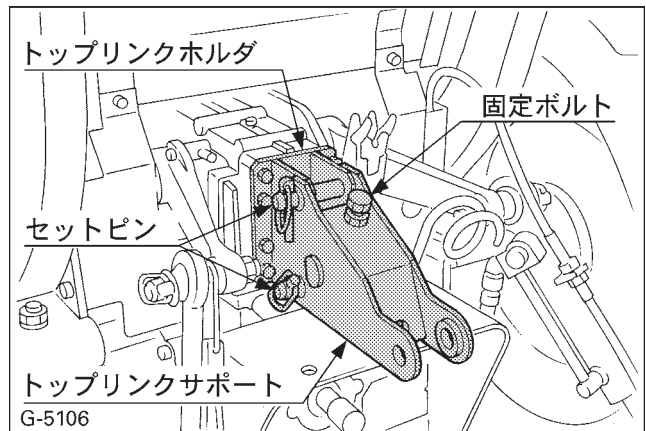
■取付け方

❶**【メカオートなし仕様】**
トップリンクホルダの上及び下穴に，トップリンクサポートを合せ，セットピンで取付けます。

❷**【メカオート付き(MA仕様)】**
トップリンクサポートはトップリンクホルダの下穴に右側よりセットピンで取付け，次にオート耕深レバーを**“深い”**にしたのち，上穴に右側よりセットピンで取付けます。

補　足

＊セットピンを取付けるときは，必ず固定ボルトをゆるめてから行なってください。

G-5106

❸トップリンクサポートを取付けたのち，必ず固定ボルトは確実に締付けてください。

■取外し方

取付け順序の逆に行なってください。

トラクタへの装着

 注　意

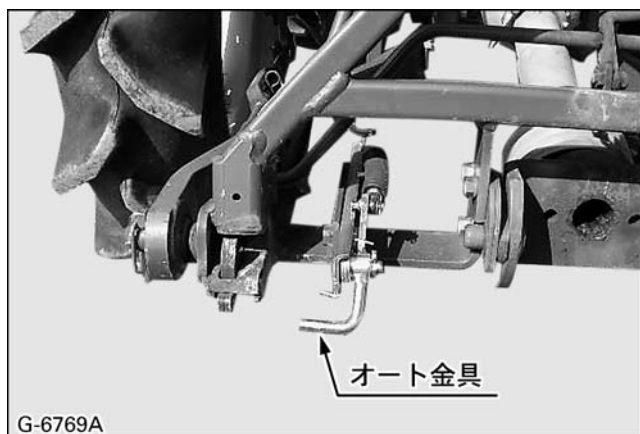
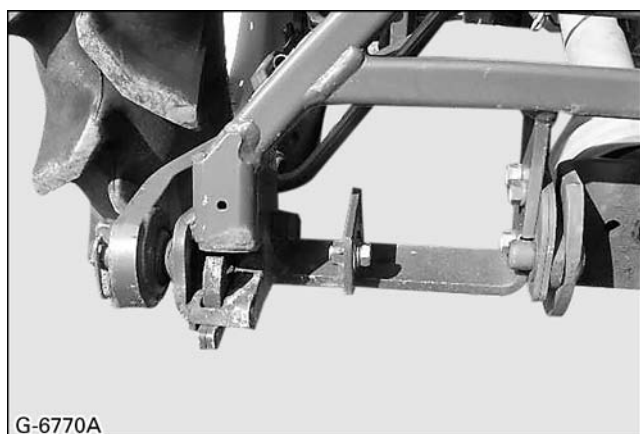
＊マルチロータリの取付け・取外しは，平たんな場所を選び，トラクタとマルチロータリの間に立たないでください。
＊PTO変速レバーを必ず“N”（中立）位置にしてください。
もし怠ると……
傷害事故を引起すことがあります。

重　要

＊補助ユニット，Ａフレーム，スーパージョイントの取付けはロータリの取扱説明書を読んでください。

■マルチロータリの取付け方

マルチロータリは，装着するトラクタによって取付け方が異なりますので該当する項に従って取付けてください。また各項にそれぞれAフレーム又はスーパージョイントの装着方式別に表示しています。

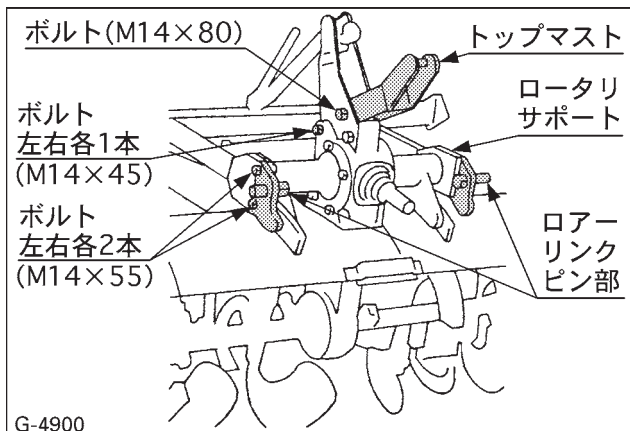
■オート金具付きＡフレームに装着する場合

Ａフレームにオート金具が付いている場合は金具を外してください。

 注　意

＊オート金具が付いているとマルチロータリ装着時に接触し機械が損傷する場合があります。

[1]KL・KT・GL・GTトラクタへの装着 (KL21, 23, 25)(KL210, 230, 250)(KL225, 245) (KT20, 22, 24) (KT210, 230, 250) (GL19, 21, 23, 25)(GL200, 220, 240) (GL201, 221, 241)(GT19, 21, 23)(T22) (Ａフレーム及びスーパージョイント装着)

❶別途ご購入いただきましたRT-112(GL)取付けキット付属のトップマストとロアーリンクピン部を次図のようにボルト仮締めの状態で取付けてください。

重　要

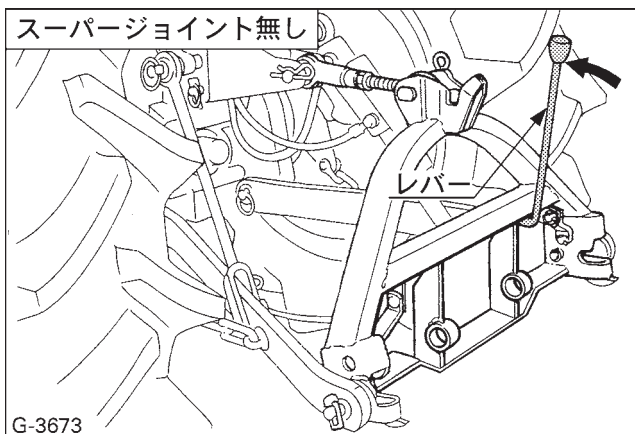
＊ロアーリンクピン部をロータリサポートの外側からロアーリンクピン部が外向きになるように取付けてください。

❷Aフレーム又は，スーパージョイントを単体でマルチロータリに取付けてトップマスト，左右ロアーリンクピンの位置決めをします。

注　意

＊スーパージョイントの場合には，ジョイント部をマルチロータリピニオン軸の奥まで確実に挿入して位置決めしてください。

＊位置決めが十分できていない場合には，Aフレームのロアーリンク部がロックできなかったり，スーパージョイントのジョイント部がうまく入らないことがあります。

❸トップマスト，左右ロアーリンクピンの位置決めを行なった後，仮締めボルトを締付けてください。

❹Aフレーム又は，スーパージョイントをマルチロータリから取外し，トラクタにセットしてください。
（5ページ，取付け前の準備1，2，3，13，14参照）

(1) Aフレーム装着

❶Aフレームのレバーを下図の位置にセットしてください。

❷トラクタに乗車して油圧コントロールレバーを**“下げ”**方向に操作し，Aフレームを降ろしてください。

❸Aフレームのフック部先端がトップマスト上部ピンのやや下(1～2㎝)にくるように，ゆっくりバックしてください。

❹油圧コントロールレバーをゆっくり**“上げ”**方向に操作し，Aフレームのフック部がトップマスト上部ピンに確実に引掛ったことを確認してからロータリを吊上げてください。

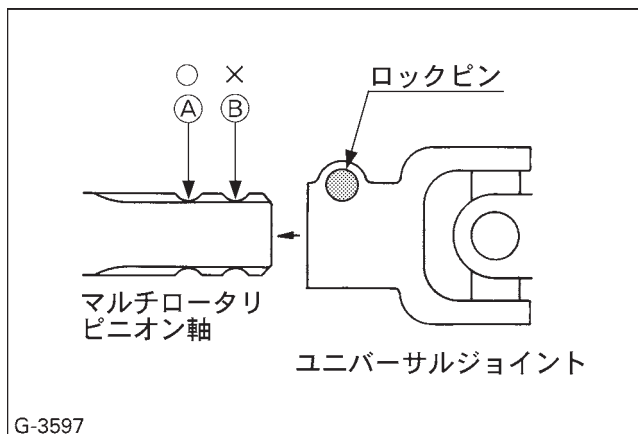
❺Aフレームでロータリを吊上げるとロータリは自動的にAフレームに**“ロック”**されます。

注　意

＊プレート(ロック)が確実にロック状態にあるか，確認してください。
ロックしていないと，マルチロータリが脱落するおそれがあります。

❻３点リンクを降ろしマルチロータリを接地させ，ユニバーサルジョイントを取付けます。ユニバーサルジョイントはロータリのものをそのままご使用ください。
ユニバーサルジョイントの，オス側のロックピンを指で押えて，トラクタPTO軸の横溝を越すまで差込み，次にメス側をロータリの軸に差込んで，ロックピンでロックします。そしてPTO軸側を手前に引き，ロックピンを溝に確実に入れてください。

重　要

＊マルチロータリピニオン軸にはＡとＢ２ヵ所のユニバーサルジョイントロック溝があります。
KL・GL・GT・KTトラクタＡフレーム装着の場合，下図Ａの位置でロックしてください。
Ｂの位置でロックした場合には，ユニバーサルジョイントを破損する恐れがあります。

G-3597

＊ユニバーサルジョイントの取付けは，必ずオス側をトラクタ側に，メス側をマルチロータリ側に取付けてください。

注　意

＊ユニバーサルジョイントを確実にセットしないと抜けるおそれがあります。ピンの頭が７㎜以上出ているか確認してください。

G-1574

❼安全カバー回転止め鎖を取付けます。

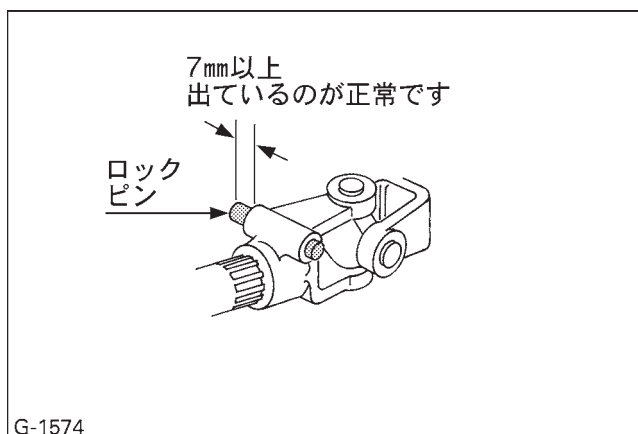
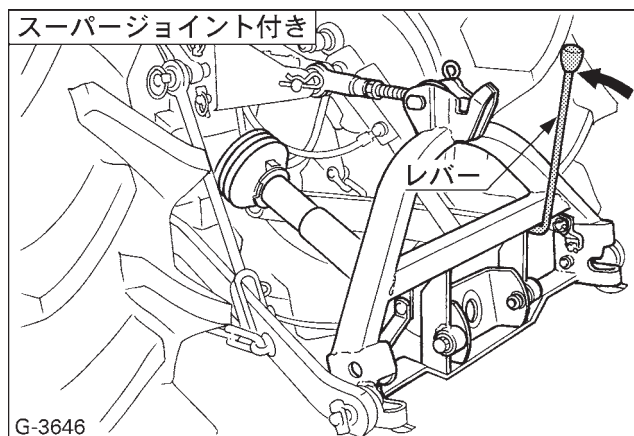
❽チェックチェーンを張ります。

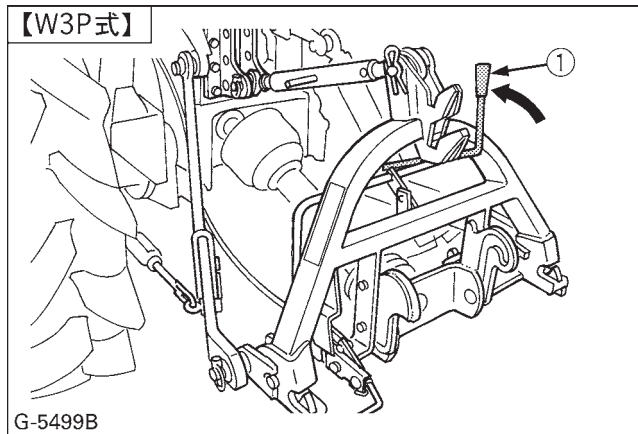
重　要

＊モンローマチック付の場合は，チェックチェーンを張り過ぎないように注意してください。チェックチェーンが切れる恐れがあります。

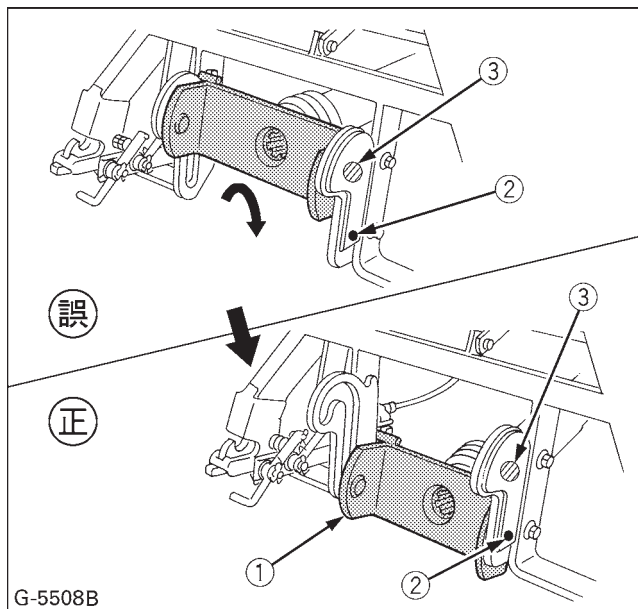
(2) スーパージョイント装着

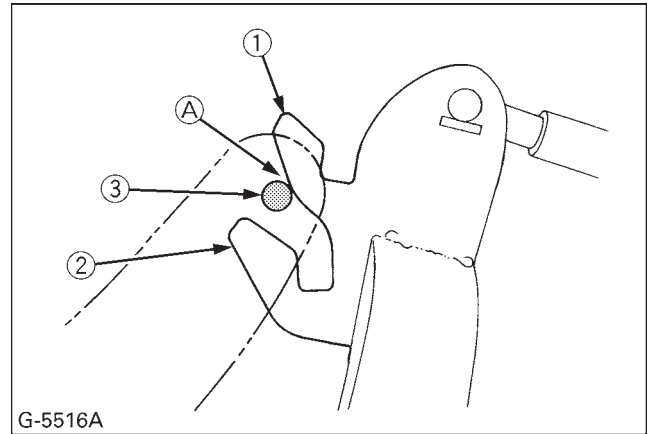
Ａフレーム装着 の場合の❶～❺，❽と同じ操作をしてください。
装着する前にＡフレームのレバーを下図の位置にセットしてください。

G-3646

(3) W3Pオートヒッチフレーム装着

❶オートヒッチフレームのレバーを下図の位置にセットしてください。

①レバー

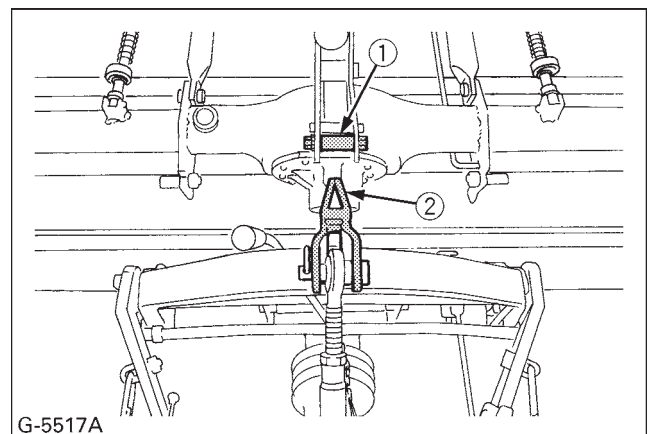
❷ Aフレーム装着 の場合の❷と同じ操作をしてください。

❸ジョイントホルダが下部（赤ラベル位置）にセットされているか確認してください。

①ジョイントホルダ
②赤ラベル
③白ラベル

❹マルチロータリのトップマストをすくう場合，必ず下部フック（赤色ペイント部）で装着してください。
上部フック先端がトップマスト上部ピンに当たるようにゆっくりバックしてください。

①上部フック　Ⓐ“当たる”
②下部フック
③トップマスト上部ピン

重　要

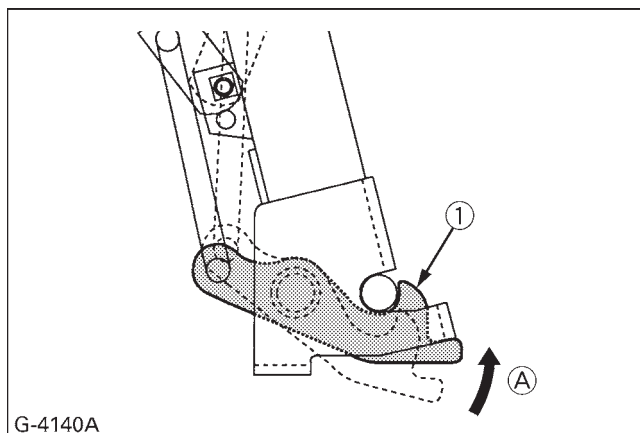
＊W3Pオートヒッチフレームで特殊３P式作業機（KL用ロータリ含む）を装着する場合，必ず下側のフックで装着してください。上部で装着すると作業機（ロータリ）が破損するおそれがあります。

❺油圧レバーをゆっくり**“上げ”**方向に操作し，オートヒッチフレームのフック部がトップマスト上部ピンに確実に引掛ったことを確認してから，ゆっくりとロータリを吊上げてください。

①トップマスト上部ピン
②オートヒッチフレームフック部

❻オートヒッチフレームでロータリを吊上げると，ロータリは自動的にオートヒッチフレームに**“ロック”**されます。

注　意

＊オートヒッチフレームの左右のプレートが確実にロック状態にあるか，確認してください。
ロックしていないと，ロータリが脱落するおそれがあります。

①プレート　Ⓐ“ロック”

❼チェックチェーンを張ります。

2ニューL1-5トラクタへの装着
(L1-195, 215, 235, 255)
(Aフレーム及びスーパージョイント装着)

重　要

＊ニューL1-5トラクタに装着する場合でも，RL4E又は，RL5Eロータリをお持ちの場合にはAフレーム及びスーパージョイント装着ではありません。
L1-5トラクタに装着する場合と同じになります。

❶別途ご購入いただきましたRT-112(NL1)取付けキット付属のトップマストとロアーリンクピン部を下図のようにボルト仮締めの状態で取付けてください。

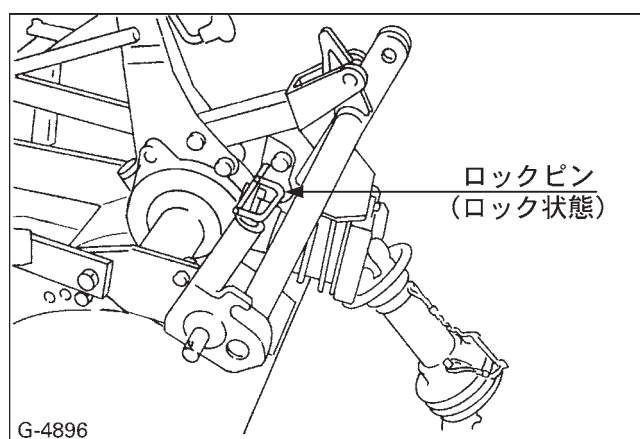
重　要

＊ロアーリンクピン部をロータリサポートの外側からロアーリンクピンが外向きになるように取付けてください。

❷Aフレーム又は，スーパージョイントを単体でマルチロータリに取付けてトップマスト，左右ロアーリンクピンの位置決めをします。

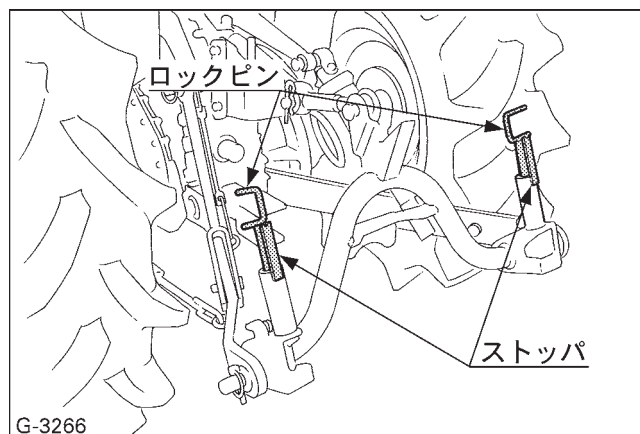
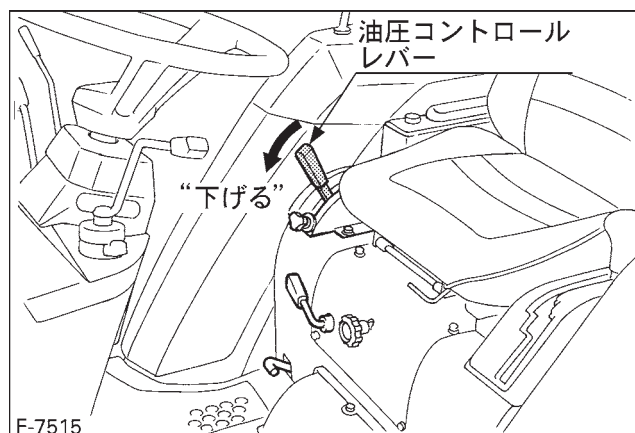
 注　意

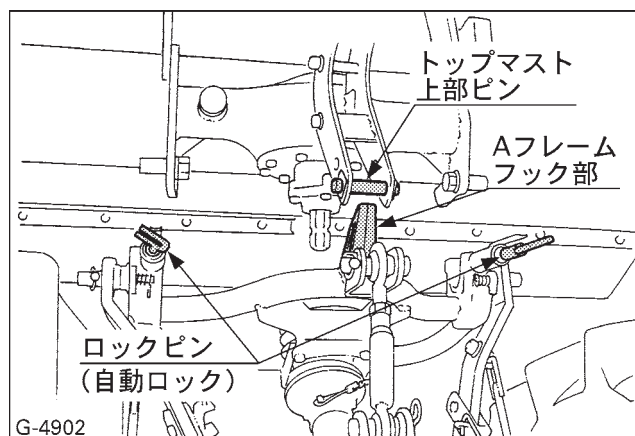
＊スーパージョイントの場合には，ジョイント部をマルチロータリピニオン軸の奥まで確実に挿入して位置決めしてください。

＊位置決めが十分できていない場合には，Aフレームのロアーリンク部がロックできなかったり，スーパージョイントのジョイント部がうまく入らないことがあります。

❸トップマスト，左右ロアーリンクピンの位置決めを行った後，仮締めボルトを締付けてください。

❹Aフレーム又は，スーパージョイントをマルチロータリから取外し，トラクタにセットしてください。(6ページ，取付け前の準備4参照)

(1) Aフレーム装着

❶Aフレームのロックピンを引上げストッパから外してください。

❷トラクタに乗車して油圧コントロールレバーを**“下げ”**方向に操作し，Aフレームを降ろしてください。

❸Aフレームのフック部先端がトップマスト上部ピンのやや下(1～2㎝)にくるようにゆっくりバックしてください。

❹コントロールレバーをゆっくり**“上げ”**方向に操作し，Aフレームのフック部がトップマスト上部ピンに確実に引掛ったことを確認してからマルチロータリを吊上げてください。

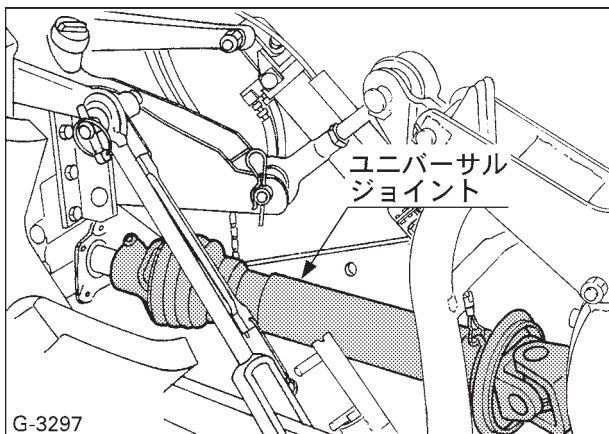
❺Aフレームでマルチロータリを吊上げるとロックピンが作動し，マルチロータリは自動的にAフレームに**“ロック”**されます。

 注　意

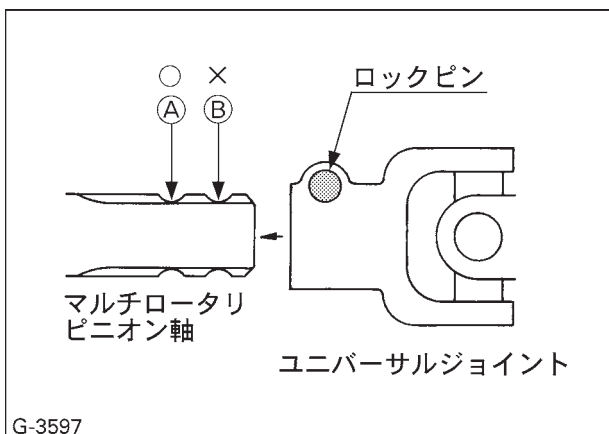
＊ロックピンが確実にロック状態にあるか確認してください。

❻3点リンクを降ろしマルチロータリを接地させ，ユニバーサルジョイントを取付けます。ユニバーサルジョイントはロータリのものをそのままご使用ください。

警　告

＊ユニバーサルジョイントの，オス側のロックピンを指で押えて，PTO軸の横溝を越すまで差込み，次にメス側をマルチロータリのピニオン軸に差込んで，ロックピンでロックします。そしてPTO軸側を手前に引き，ロックピンを溝に確実に入れてください。

G-3297

重　要

＊マルチロータリピニオン軸にはAとB２ヵ所のユニバーサルジョイントロック溝があります。
ニューL1-5トラクタAフレーム装着の場合，下図Aの位置でロックしてください。
Bの位置でロックした場合には，ユニバーサルジョイントを破損する恐れがあります。

G-3597

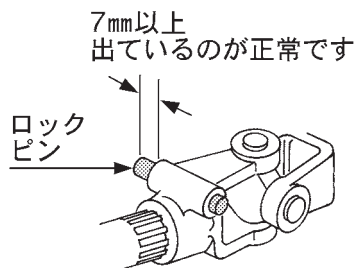
＊ユニバーサルジョイントの取付けは，必ずオス側をトラクタ側に，メス側をマルチロータリ側に取付けてください。

注　意

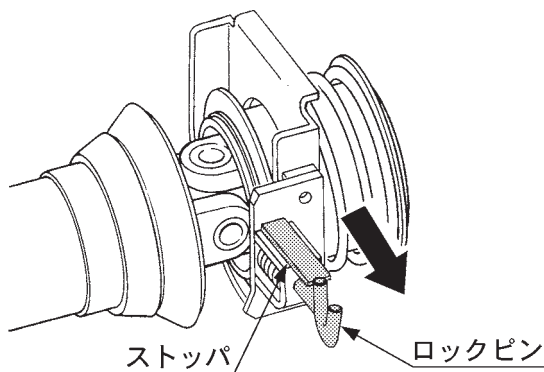
＊ユニバーサルジョイントを確実にセットしないと抜けるおそれがあります。ピンの頭が7㎜以上出ているか確認してください。

G-1574

❼安全カバー回転止め鎖を取付けます。
❽チェックチェーンを張ります。

重　要

＊モンローマチック付の場合は，チェックチェーンを張り過ぎないように注意してください。チェックチェーンが切れる恐れがあります。

(2) スーパージョイント装着

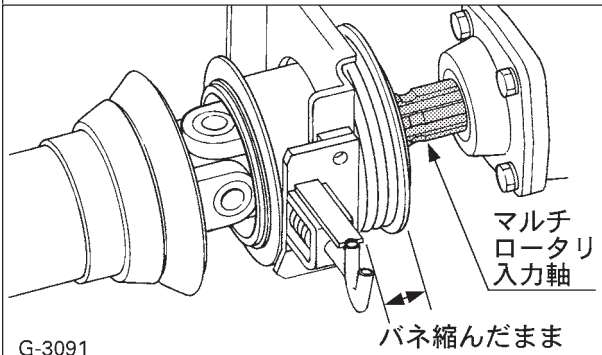
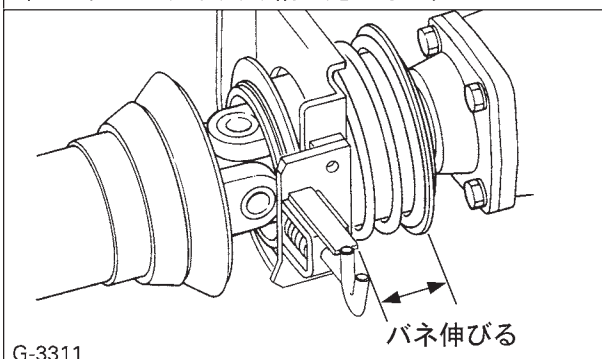
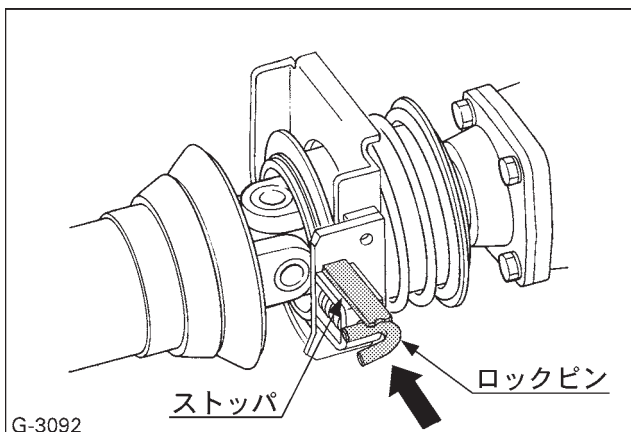
❶ジョイントサポートのロックピンを引張りストッパに引掛けてください。

G-3311改

トラクタとマルチロータリを接続後，次の要領でジョイントが確実にセットされているか確認してください。

❷コントロールレバーを，少し**“上げ”**方向に操作し，マルチロータリの爪先端を地上から約10㎝浮かせます。

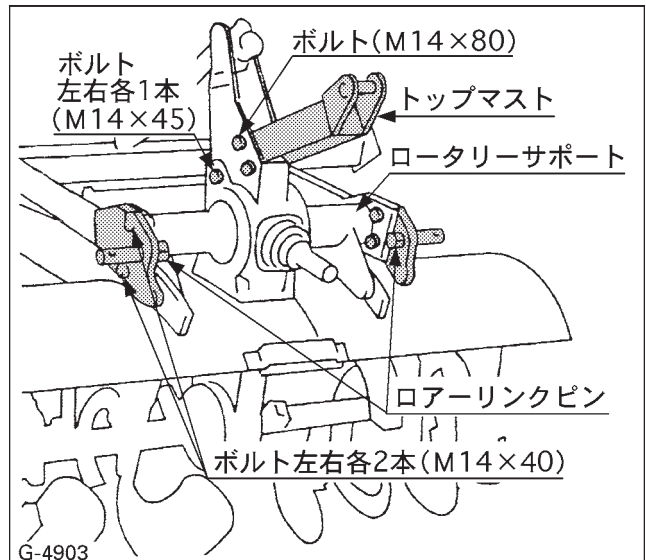
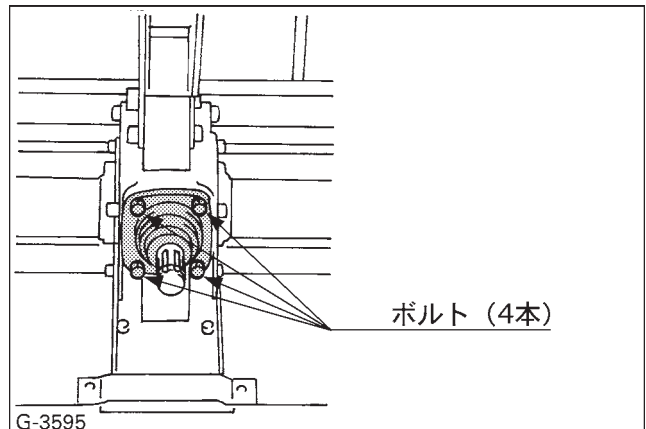
警 告

＊PTO変速レバーを１段に入れ，アイドリング状態で，ジョイントを回転させると，ジョイント部がマルチロータリ入力軸に自動的に連結されます。連結されるとき，“カチッ”という音がします。

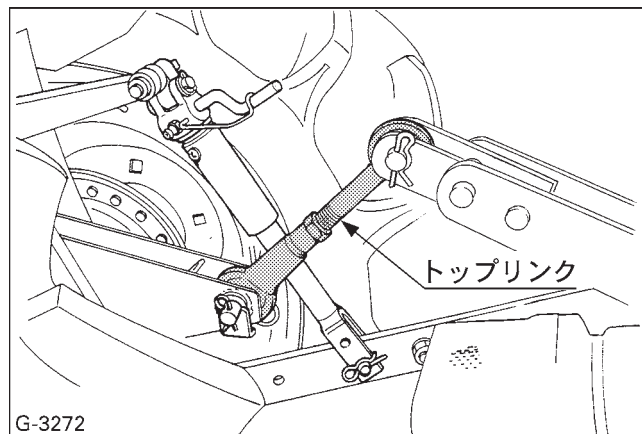
ジョイント部が連結されていない状態
（マルチロータリ入力軸が見える）

ジョイント部が連結完了した状態
（マルチロータリ入力軸が見えない）

❸ジョイントサポートのロックピンを，ストッパから外し，ロックしてください。

3 L1-5トラクタへの装着
（L1-185, 205, 225, 245）
（特殊３点リンク装着）

❶別途ご購入いただきましたRT-112(L1)取付けキットを下図のように取付けてください。

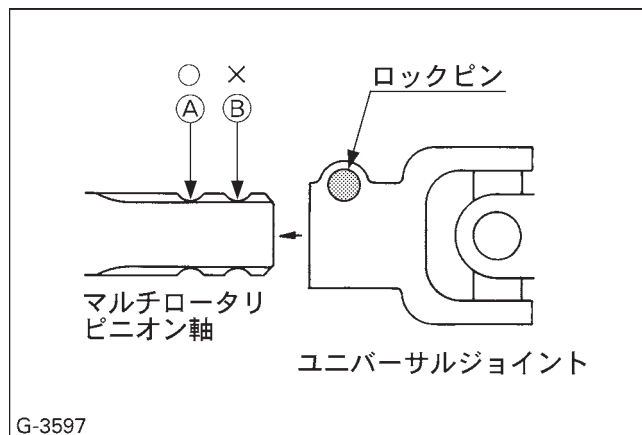
重 要

＊ロアーリンクピン部をロータリサポートの外側からロアーリンクピンが外向きになるように取付けてください。

❷ボルト４本を取外し，RT-112(L1)取付けキットに付属のジョイントカバーを付属のコーティングボルトで締付けてください。

❸ロアーリンクとリフトロッド取付け位置を確認してください。(6ページ，取付け前の準備5参照)

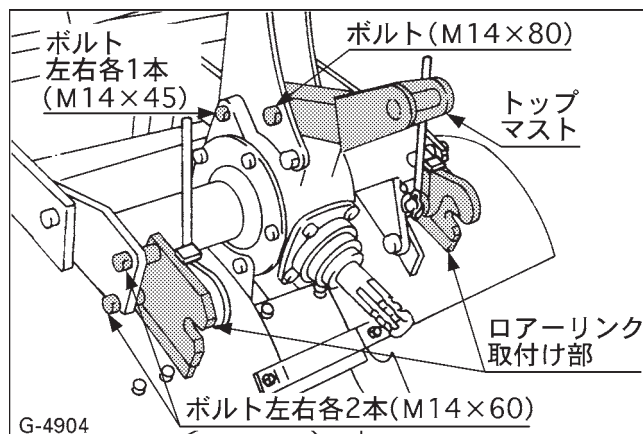
❹ロアーリンクにマルチロータリを取付けます。
ロアーリンク(左)に取付け，次にリフトロッド(右)の調整ハンドルを回して，長さを調整しながらロアーリンク(右)を取付けてください。(モンローマチック付トラクタの場合は，モンローマチックを手動に切換え，リフトロッド(右)を上下方向に，調節しながら取付けてください。)

❺トップリンクにマルチロータリを取付けます。
このときトップリンクの長さは，マルチロータリの取付け方法に従って調整してください。またピンなどの摩耗によって，調整を必要とする場合は，振動・騒音が少なくなるような長さに調整してください。

❻ユニバーサルジョイントを取付けます。ユニバーサルジョイントは，ロータリのものをそのままご使用ください。

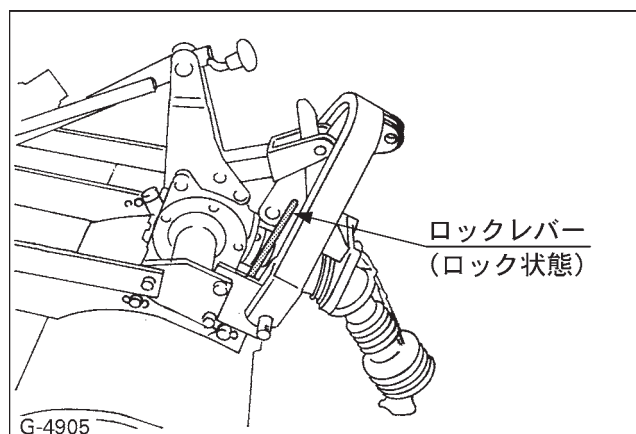
重　要

＊マルチロータリピニオン軸にはAとB２ヵ所のユニバーサルジョイントロック溝があります。
L1-5トラクタ特殊３点リンク装着の場合，下図Aの位置でロックしてください。
Bの位置でロックした場合には，ユニバーサルジョイントを破損する恐れがあります。

❼安全カバー回転止め鎖を取付けます。
❽チェックチェーンを張ります。

4サターン，グレイツ，アステトラクタへの装着 (X-20, 24) (GT-3, 5, 8) (A-15, 17, 19) (Aフレーム及びスーパージョイント装着)

❶別途ご購入いただきましたRT-112(X)取付けキット付属のトップマストとロアーリンク取付け部を下図のようにボルト仮締めの状態で取付けてください。

❷Aフレーム又はスーパージョイントを単体でマルチロータリに取付けてトップマスト，左右ロアーリンク取付け部の位置決めをします。

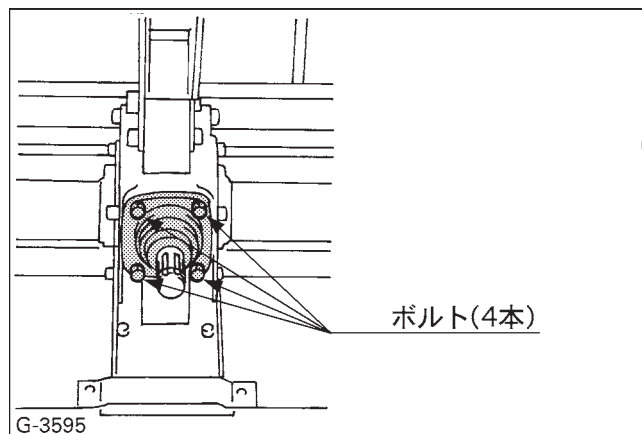
重　要

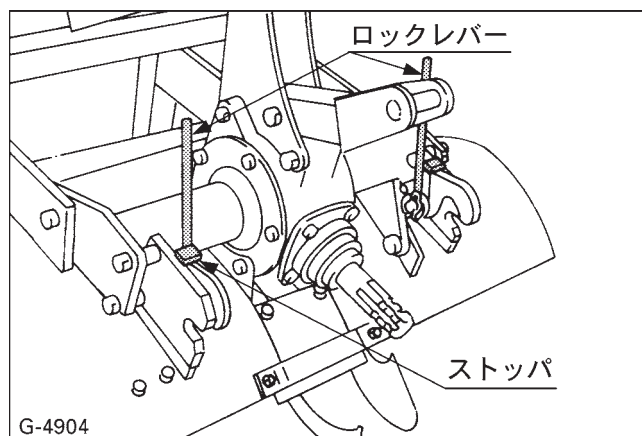
＊スーパージョイントの場合には，ジョイント部をマルチロータリピニオン軸の奥まで確実に挿入して位置決めしてください。
＊下図はサターン用スーパージョイントの図ですが，アステ用も同様です。
＊位置決めが十分できていない場合には，Aフレームのロアーリンク部がロックできなかったり，スーパージョイントのジョイント部がうまく入らないことがあります。

❸トップマスト，左右ロアーリンクピンの位置決めを行った後，仮締めボルトを締付けてください。

❹Aフレーム 又はスーパージョイントをマルチロータリから取外し，トラクタにセットしてください。
(6ページ，取付け前の準備6参照)

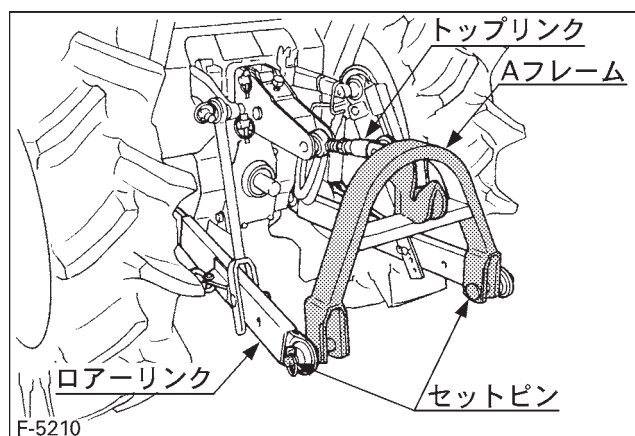
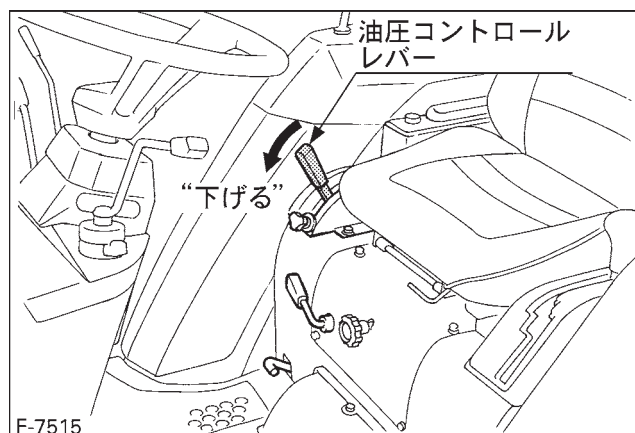
(1) Aフレーム装着

❶ボルト4本を取外しRT-112(X)取付けキット付属のジョイントカバーを付属のコーティングボルトで締付けてください。

G-3595

❷ロアーリンク取付け部左右のロックレバーをストッパにかけてください。

G-4904

❸トラクタに乗車して，コントロールレバーを**“下げ”**方向に操作し，Aフレームを降ろしてください。

F-7515

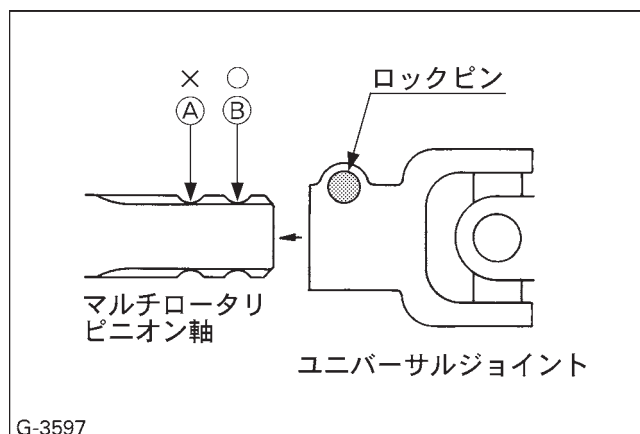
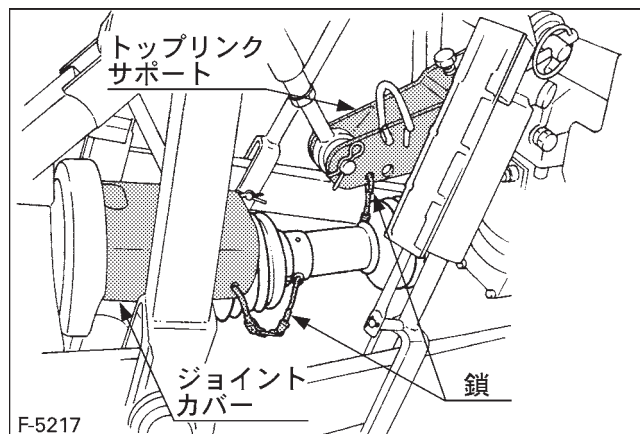
F-5210

❹Aフレームのフレーム部先端が，トップマスト上部ピンのやや下(1～2㎝)にくるように，ゆっくりバックしてください。

❺コントロールレバーを，ゆっくり**“上げ”**方向に操作し，Aフレームのフック部がトップマスト上部ピンに，確実に引掛ったことを確認してから，マルチロータリを吊上げてください。

❻左右のロックレバーをストッパから外して，トラクタ側に倒します。このとき，左右のロックレバーのフック部が，Aフレームのⅱ字金具内側のピンに確実に引掛っているか確認してください。

❼３点リンクを降ろしマルチロータリを接地させ，ユニバーサルジョイントを取付けます。ユニバーサルジョイントは，ロータリのものをそのままご使用ください。

重　要

＊マルチロータリピニオン軸には，ＡとＢ２ヵ所のユニバーサルジョイントロック溝があります。
サターントラクタ，アステトラクタでのＡフレーム装着の場合，下図Ｂの位置でロックしてください。
Ａの位置でロックした場合には，ユニバーサルジョイントを破損する恐れがあります。

❽安全カバー回転止め鎖を取付けます。

❾チェックチェーンを張ります。

⑵ スーパージョイント装着

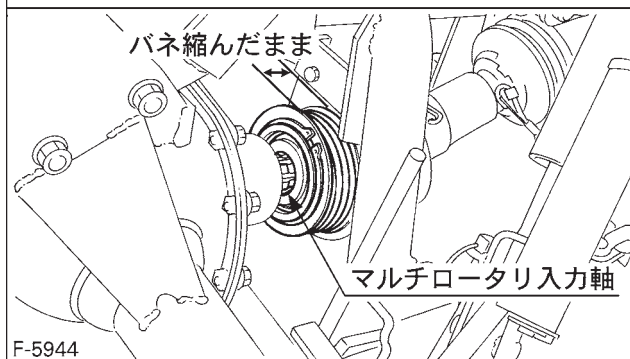
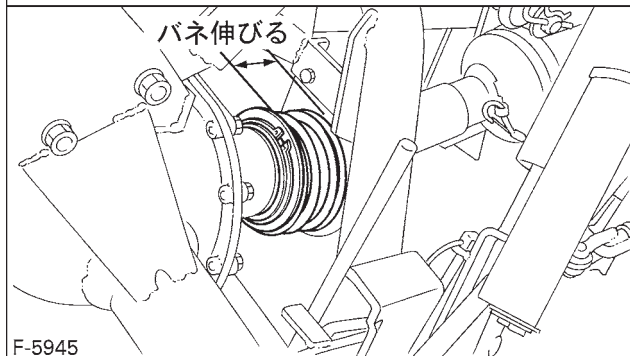
● RT-112(X)取付けキットに付属のジョイントカバーは不要です。

トラクタとマルチロータリを接続後，次の要領でジョイントが確実にセットされているか，確認してください。

❶コントロールレバーを少し**"上げ"**方向に操作し，マルチロータリの爪先端を地上から約10㎝浮かせます。

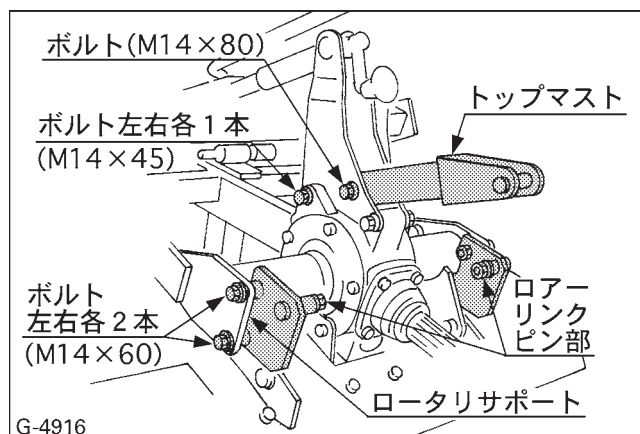
警　告

＊PTO変速レバーを１段に入れ，アイドリング状態でジョイントを回転させると，ジョイント部がマルチロータリ入力軸に自動的に連結されます。連結されるとき，"カチッ"という音がします。

ジョイント部が連結されていない状態
（マルチロータリ入力軸が見える）

ジョイント部が連結完了した状態
（マルチロータリ入力軸が見えない）

5アステ-5トラクタへの装着
(A-155, 175, 195)
(Aフレーム及びスーパージョイント装着)

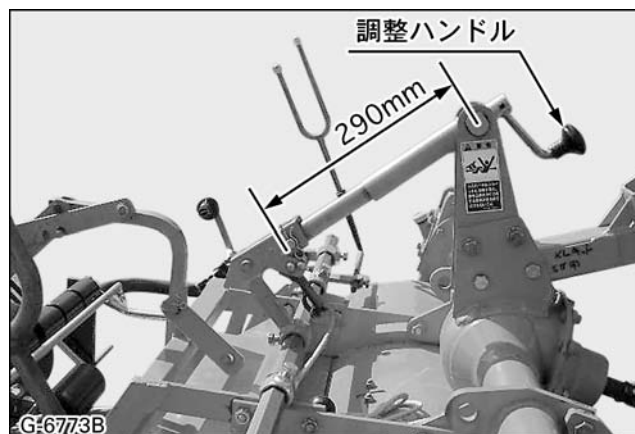
❶別途ご購入いただきましたRT-112(A-5)取付けキットを次図のようにボルト仮締めの状態で取付けてください。

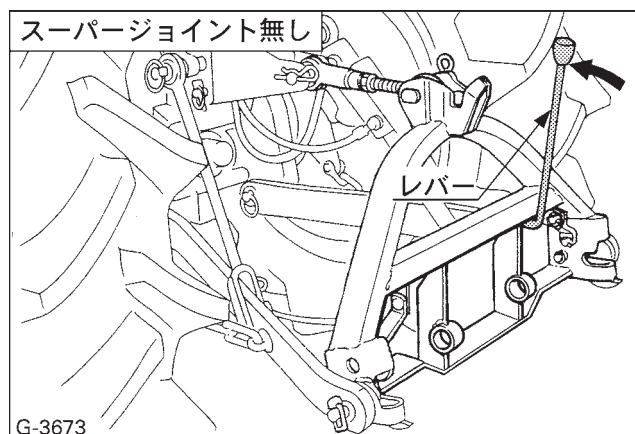
重　要

＊ロアーリンクピン部をロータリサポートの内側からロアーリンクピン部が内向きになるように取付けてください。

❷Aフレーム又は，スーパージョイントを単体でマルチロータリに取付けてトップマスト，左右ロアーリンクピンの位置決めをします。

重　要

＊スーパージョイントの場合には，ジョイント部をマルチロータリピニオン軸の奥まで確実に挿入して位置決めしてください。
＊位置決めが十分できていない場合には，Aフレームのロアーリンク部がロックできなかったり，スーパージョイントのジョイント部がうまく入らないことがあります。

❸トップマスト，左右ロアーリンクピンの位置決めを行なった後，仮締めボルトを締付けてください。
❹Aフレーム又は，スーパージョイントをマルチロータリから取外し，トラクタにセットしてください。
(７ページ，取付け前の準備7参照)

❺調整ハンドルを回して下図の長さにセットしてください。

(1) Aフレーム装着

❶Aフレームのレバーを下図の位置にセットしてください。

❷トラクタに乗車して油圧コントロールレバーを**"下げ"**方向に操作し，Aフレームを降ろしてください。

❸Aフレームのフック部先端がトップマスト上部ピンのやや下(１～２㎝)にくるように，ゆっくりバックしてください。

❹油圧コントロールレバーをゆっくり**"上げ"**方向に操作し，Aフレームのフック部がトップマスト上部ピンに確実に引掛ったことを確認してからロータリを吊上げてください。

G-4901

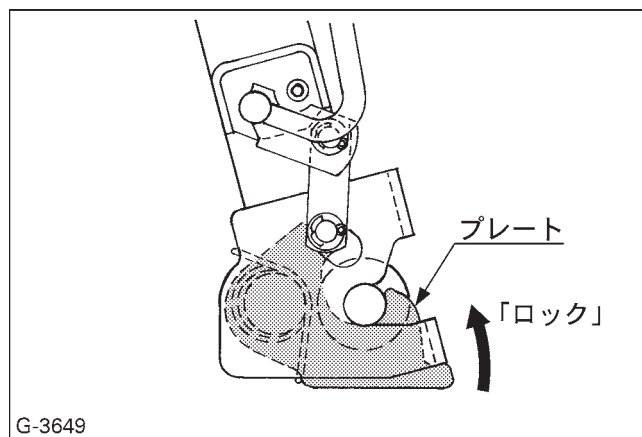
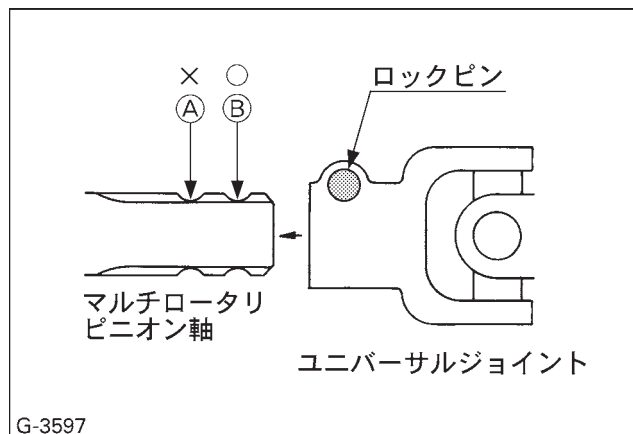
❺Aフレームでロータリを吊上げるとロータリは自動的にAフレームに**"ロック"**されます。

注　意

＊プレート(ロック)が確実にロック状態にあるか，確認してください。
ロックしていないと，マルチロータリが脱落するおそれがあります。

G-3649

❻３点リンクを降ろしマルチロータリを接地させ，ユニバーサルジョイントを取付けます。<u>ユニバーサルジョイントはロータリのものをそのままご使用ください。</u>
ユニバーサルジョイントの，オス側のロックピンを指で押えて，トラクタPTO軸の横溝を越すまで差込み，次にメス側をロータリの軸に差込んで，ロックピンでロックします。そしてPTO軸側を手前に引き，ロックピンを溝に確実に入れてください。

重　要

＊マルチロータリピニオン軸にはAとB２ヵ所のユニバーサルジョイントロック溝があります。
<u>アステ-5トラクタAフレーム装着の場合，下図Bの位置でロックしてください。</u>
Aの位置でロックした場合には，ユニバーサルジョイントを破損する恐れがあります。

G-3597

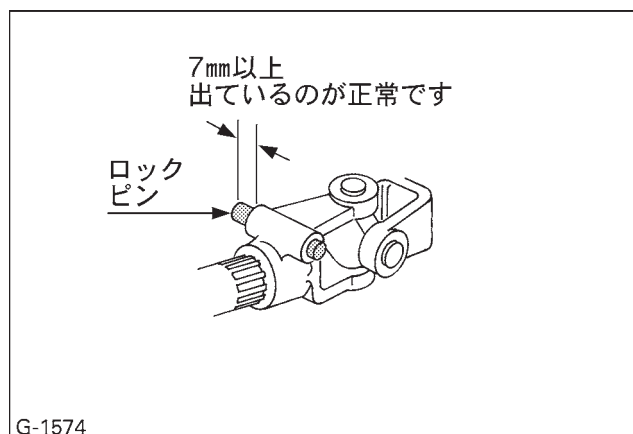
＊ユニバーサルジョイントの取付けは，必ずオス側をトラクタ側に，メス側をマルチロータリ側に取付けてください。

注　意

＊ユニバーサルジョイントを確実にセットしないと抜けるおそれがあります。ピンの頭が７㎜以上出ているか確認してください。

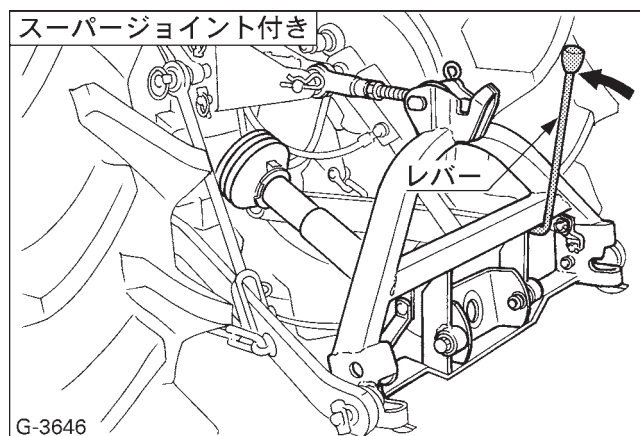
G-1574

❼安全カバー回転止め鎖を取付けます。
❽チェックチェーンを張ります。

重　要

＊モンローマチック付の場合は，チェックチェーンを張り過ぎないように注意してください。チェックチェーンが切れる恐れがあります。

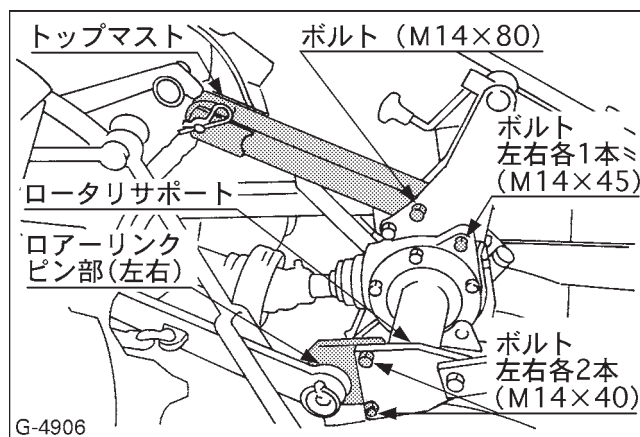
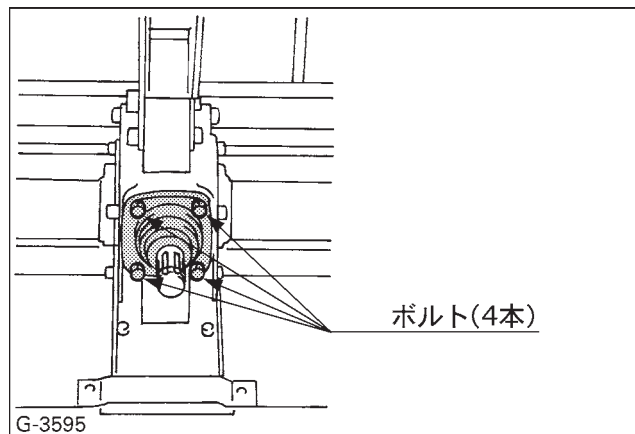
(2) スーパージョイント装着

Aフレーム装着 の場合の❶〜❺，❽と同じ操作をしてください。

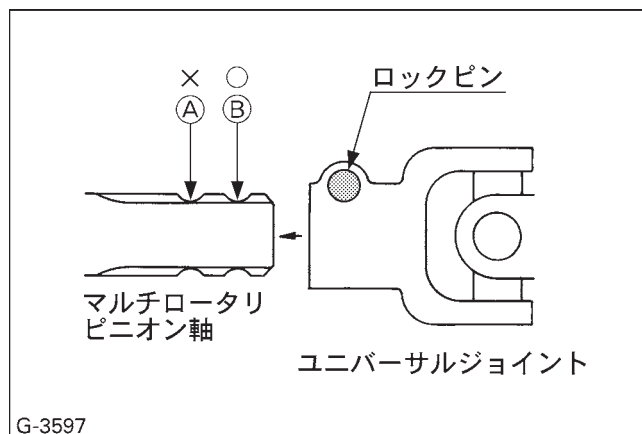
装着する前にAフレームのレバーを下図の位置にセットしてください。

6アステ，アステ-5トラクタへの装着
(A-15, 17, 19)　(A-155, 175, 195)
(特殊3点リンク装着)

❶別途ご購入いただきましたRT-112(A)取付けキットを下図のように取付けてください。

重　要

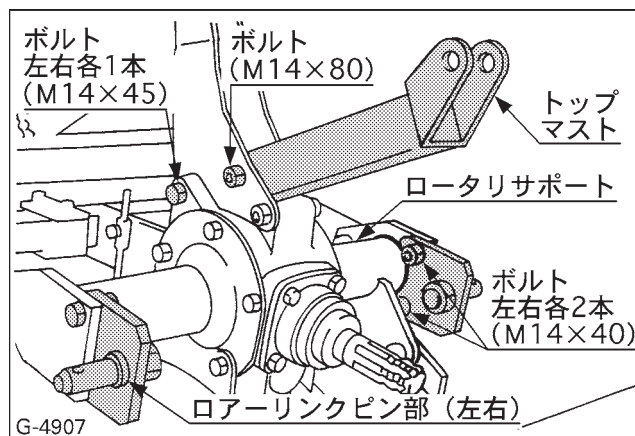
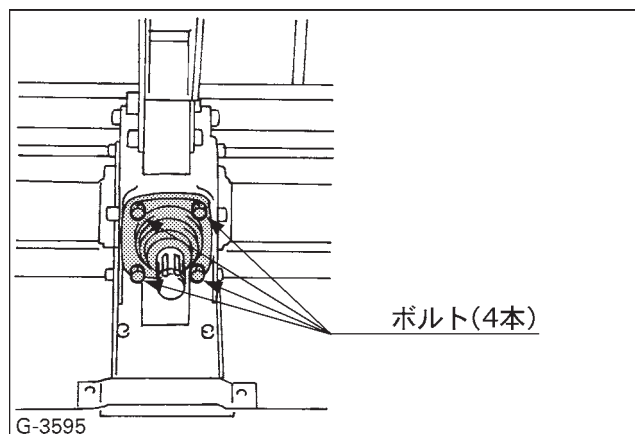
＊ロアーリンクピン部をロータリサポートの内側からロアーリンクピンが外向きになるように取付けてください。

❷ボルト4本を取外しRT-112(A)取付けキットに付属のジョイントカバーを付属のコーティングボルトで締付けてください。

❸ロアーリンクとリフトロッド取付け位置を確認してください。（7ページ，取付け前の準備8参照）
以下3L1-5トラクタへの装着（特殊３点リンク装着）と同様の操作で取付けてください。

重　要

＊マルチロータリピニオン軸には，ＡとＢ２ヵ所のユニバーサルジョイントロック溝があります。
アステトラクタ特殊３点リンク装着の場合，下図Ｂの位置でロックしてください。
Ａの位置でロックした場合には，ユニバーサルジョイントを破損する恐れがあります。

7B1トラクタへの装着
（B1-14, 15, 16, 17）
（特殊３点リンク装着）

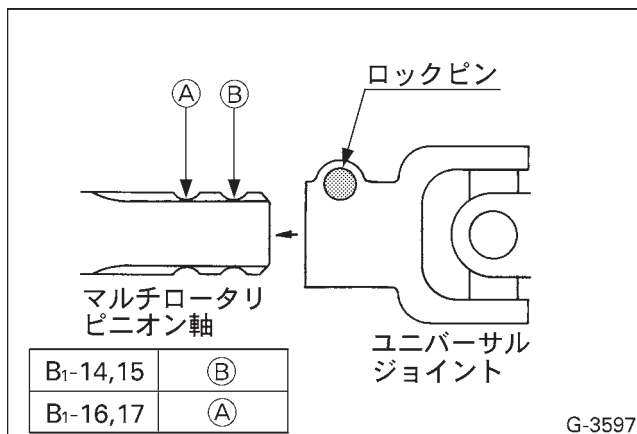
❶別途ご購入いただきましたRT-112(B1)取付けキットを下図のように取付けてください。

重　要

＊ロアーリンクピン部をロータリサポートの内側からロアーリンクピンが外向きになるように取付けてください。

❷ボルト４本を取外しRT-112(B1)取付けキットに付属のジョイントカバーを付属のコーティングボルトで締付けてください。

❸ロアーリンクとリフトロッド取付け位置を確認してください。（7ページ，取付け前の準備9参照）
以下3 L1-5トラクタへの装着と同様の操作で取付けてください。

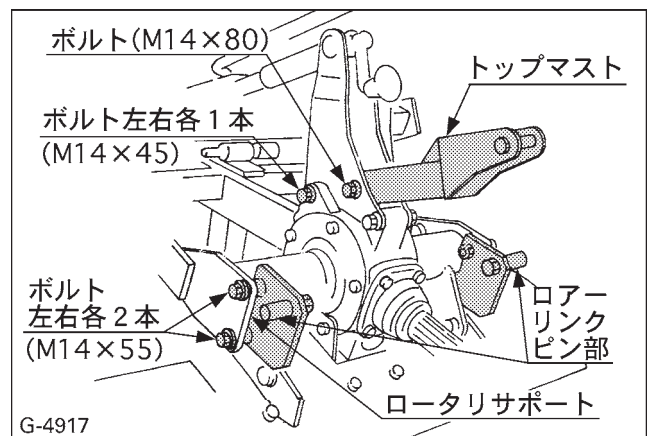
重　要

＊マルチロータリピニオン軸にはAとB２ヵ所のユニバーサルジョイントロック溝があります。
B1トラクタ特殊３点リンク装着の場合
B1-14，15　下図Ⓑの位置
B1-16，17　下図Ⓐの位置
でロックしてください。
異なる位置でロックした場合には，ユニバーサルジョイントを破損する恐れがあります。

B1-14,15	Ⓑ
B1-16,17	Ⓐ

8 GB, KBトラクタへの装着
(GB16, 18, 20)(GB160, 180, 200)
(KB16, 18, 20)(KB165, 185, 205, 225)
(Aフレーム及びスーパージョイント装着)

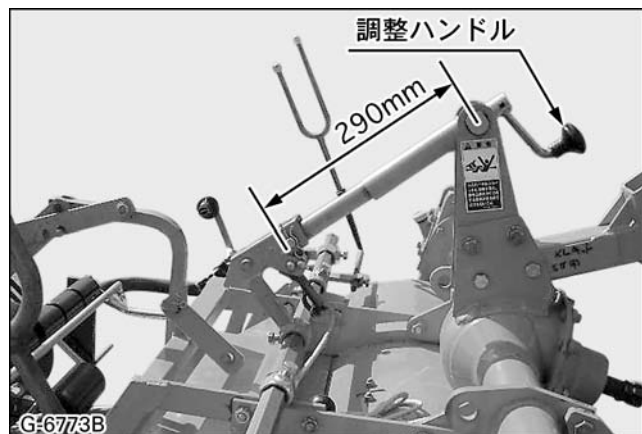
❶別途ご購入いただきましたRT-112(GB-A)取付けキットを下図のようにボルト仮締めの状態で取付けてください。

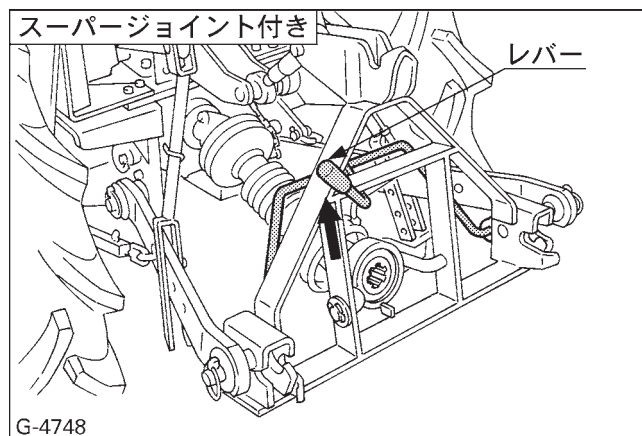
重　要

＊ロアーリンクピン部をロータリサポートの内側からロアーリンクピン部が外向きになるように取付けてください。

❷Aフレーム又は，スーパージョイントを単体でマルチロータリに取付けてトップマスト，左右ロアーリンクピンの位置決めをします。

重　要

＊スーパージョイントの場合には，ジョイント部をマルチロータリピニオン軸の奥まで確実に挿入して位置決めしてください。
＊位置決めが十分できていない場合には，Aフレームのロアーリンク部がロックできなかったり，スーパージョイントのジョイント部がうまく入らないことがあります。

❸トップマスト，左右ロアーリンクピンの位置決めを行なった後，仮締めボルトを締付けてください。
❹Aフレーム又は，スーパージョイントをマルチロータリから取外し，トラクタにセットしてください。（8ページ，取付け前の準備10参照）

❺調整ハンドルを回して下図の長さにセットしてください。

(2) スーパージョイント装着

❶装着する前にAフレームのレバーを下図の位置にセットしてください。

❷トラクタに乗車して油圧コントロールレバーを**“下げ”**方向に操作し，Aフレームを降ろしてください。

❸Aフレームのフック部先端がトップマスト上部ピンのやや下(1～2㎝)にくるように，ゆっくりバックしてください。

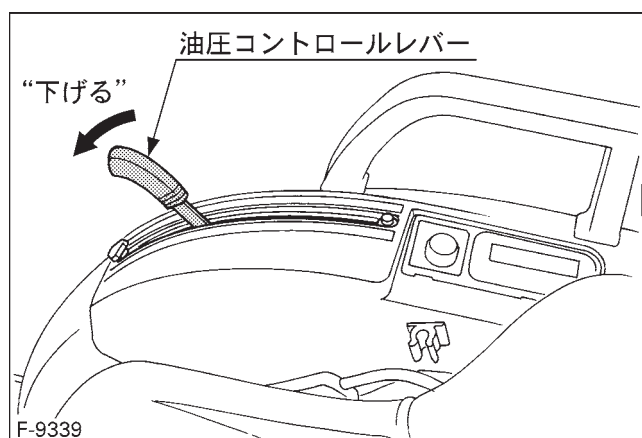
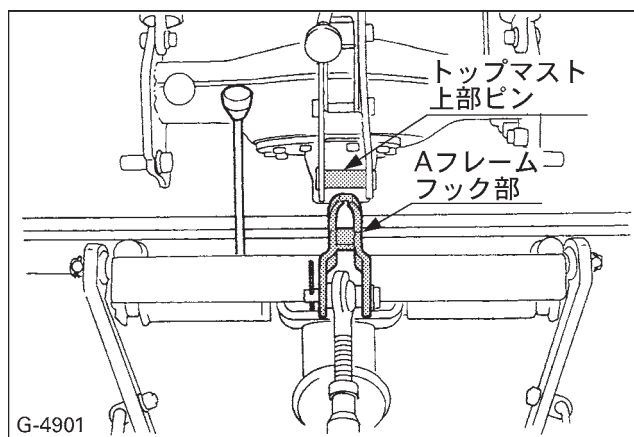
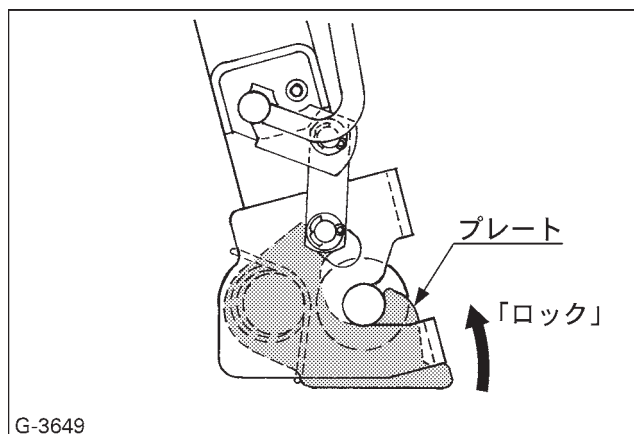
❹油圧コントロールレバーをゆっくり**“上げ”**方向に操作し，Aフレームのフック部がトップマスト上部ピンに確実に引掛ったことを確認してからロータリを吊上げてください。

❺Aフレームでロータリを吊上げるとロータリは自動的にAフレームに**“ロック”**されます。

注 意

＊プレート(ロック)が確実にロック状態にあるか，確認してください。
ロックしていないと，マルチロータリが脱落するおそれがあります。

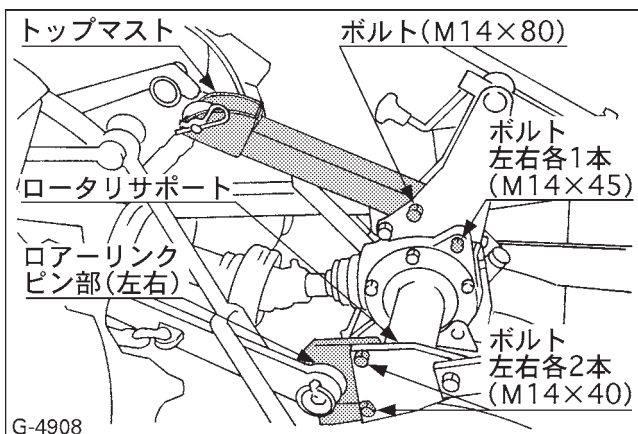
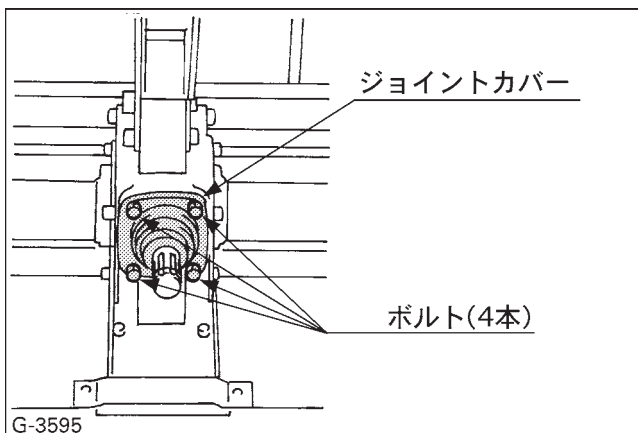
❻チェックチェーンを張ります。

重 要

＊モンローマチック付の場合は，チェックチェーンを張り過ぎないように注意してください。チェックチェーンが切れる恐れがあります。

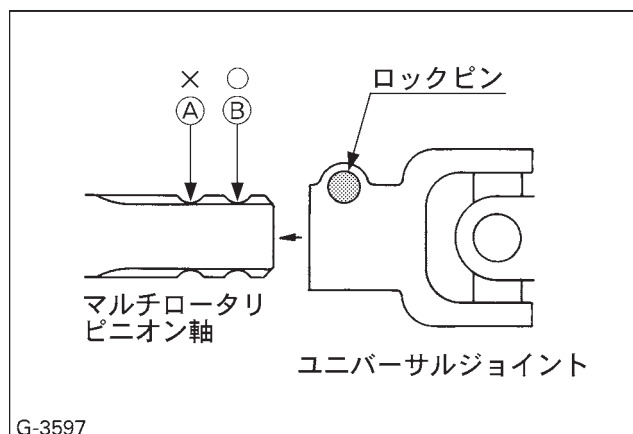
9GB, KBトラクタへの装着
(GB16, 18, 20)(GB160, 180, 200)
(KB16, 18, 20)(KB165, 185, 205, 225)
(特殊３点リンク装着)

❶別途ご購入いただきましたRT-112(GB)取付けキットを下図のように取付けてください。

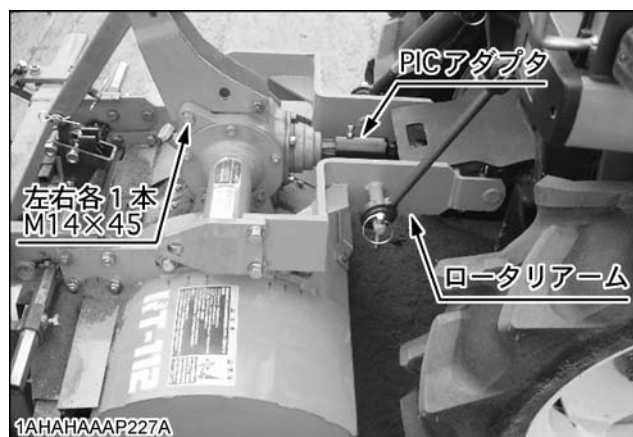
重　要

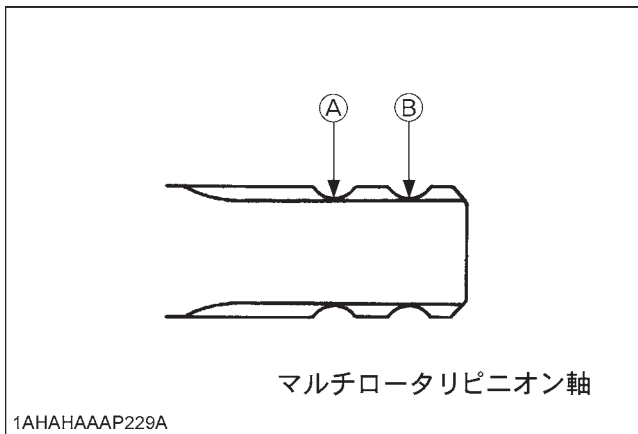
＊ロアーリンクピン部をロータリサポートの内側からロアーリンクピンが外向きになるように取付けてください。

❷ボルト４本を取外しRT-112(GB)取付けキットに付属のジョイントカバーを付属のコーティングボルトで締付けてください。

❸ロアーリンクとリフトロッド取付け位置を確認してください。(８ページ，取付け前の準備11参照)
以下3L1-5トラクタへの装着(特殊３点リンク装着)と同様の操作で取付けてください。

重　要

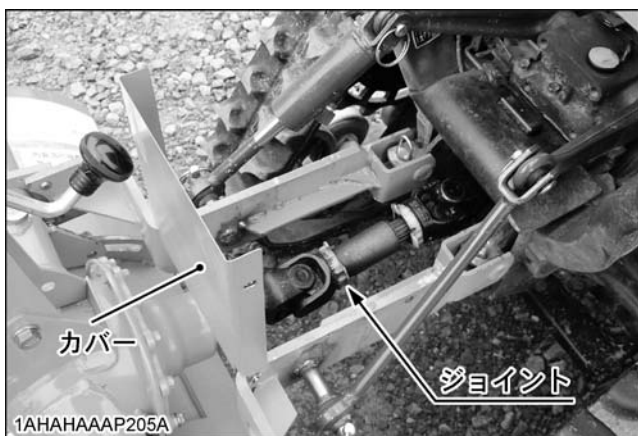
＊マルチロータリピニオン軸には，ＡとＢ２ヵ所のユニバーサルジョイントロック溝があります。
GBトラクタ特殊３点リンク装着の場合，下図Ｂの位置でロックしてください。
Ａの位置でロックした場合には，ユニバーサルジョイントを破損する恐れがあります。

102点リンクトラクタへの装着
(A13, 14, 14DMM)(KJ11)
(GB13～15)(GB110～170)(GB115～175)
(JB11～18)(２点リンク装着)

別途購入いただきましたRT-112(2P)取付キットを下図のように取付けてください。

【２Ｐトラクタ用】

注　意

＊PICアダプタはマルチロータリピニオン軸のⒶジョイントロック溝位置で固定してください。

⑪2点リンクパワクロトラクタへの装着
(GB140～170)(GB145～175)
(JB14～18)(２点リンク装着)

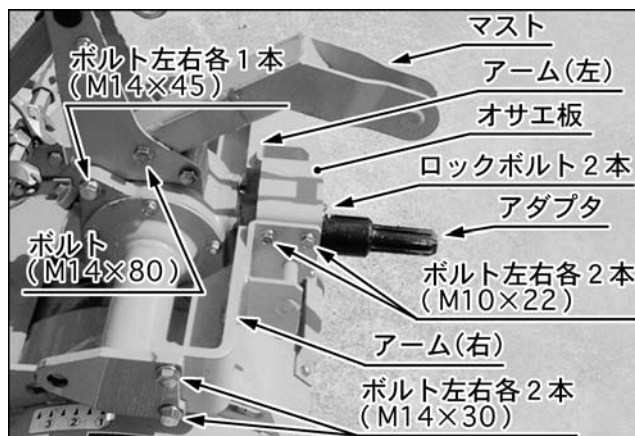
別途購入いただきましたRT-112(2P・PC)取付キットを下図のように取付けてください。

【２Pトラクタパワクロ用】

注　意

＊カバーはトラクタ装着後，確実に取付けてください。

⑫2点リンクAフレームトラクタへの装着
(JB14～18)(２点リンクAフレーム)

別途購入いただきましたRT-112(2P-A)取付キットを下図のように取付けてください。

【２P-Aフレームトラクタ用】

注　意

＊マルチロータリ入力軸には，２カ所のユニバーサルジョイントロック溝があります。
アダプタは，奥の溝位置でロックしてください。

＊アーム，マスト，オサエ板の取付けはボルトの仮締め状態で，トラクタ側ワンタッチフレームを単体でマルチロータリに取付けて位置決めをしてから締付けてください。

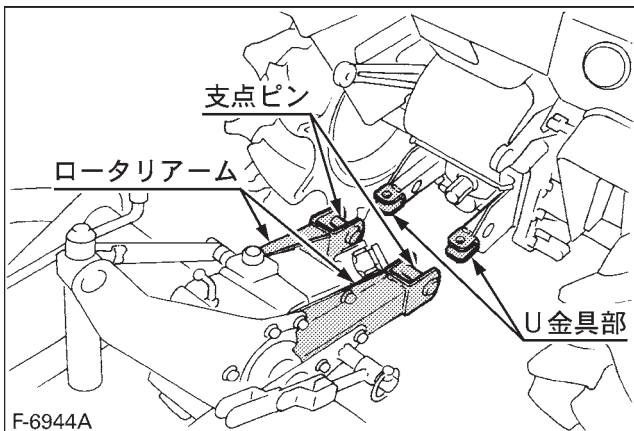
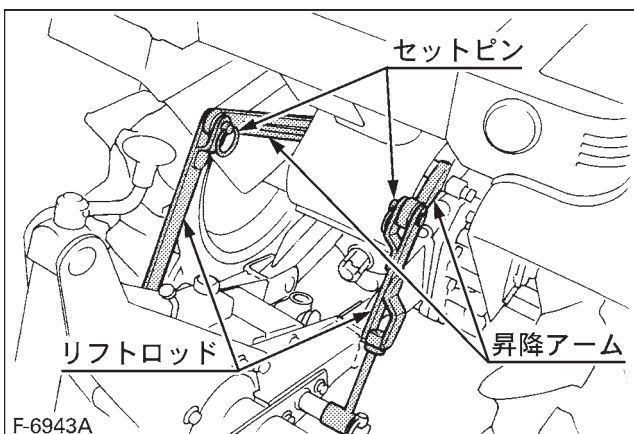
注　意

＊RT-113（M1）マルチロータリの取付け・取外しは，平たんな場所を選び，トラクタとマルチロータリの間に立たないでください。
＊マルチロータリの装着・耕うん爪の取換えなどには，必ずトラクタのエンジンを停止し，マルチロータリの落下防止のため油圧ロックを施してください。
＊PTO変速レバーを必ず“N”（中立）位置にしてください。
もし怠ると……
重大な傷害事故を引起こすことがあります。

【標準仕様】

❶トラクタの取付け部が，マルチロータリの取付け部と接触するまで，トラクタを後進させて駐車ブレーキをかけます。

❷２点リンクブラケットのU金具部に，ロータリアームの支点ピンを合せます。

F-6944A

❸コントロールレバーで，昇降アームをいっぱい下げ，左右のリフトロッドと昇降アームを，セットピンで連結します。

F-6943A

❹連結が終ると，油圧コントロールレバーで，マルチロータリを約10㎝吊上げてエンジンを停止し，落下調整レバーで油圧ロックしてからロータリレンケツピンを差込み，ベータピンで止めます。

F-6950A

❺マルチロータリ側へジョイントをいっぱい差込み，ジョイントロックピンを押え，トラクタ側のPTO軸にセットします。

補　足

＊ジョイントロックピンが作動しにくいときは，注油すると軽く動きます。

F-6942A

警　告

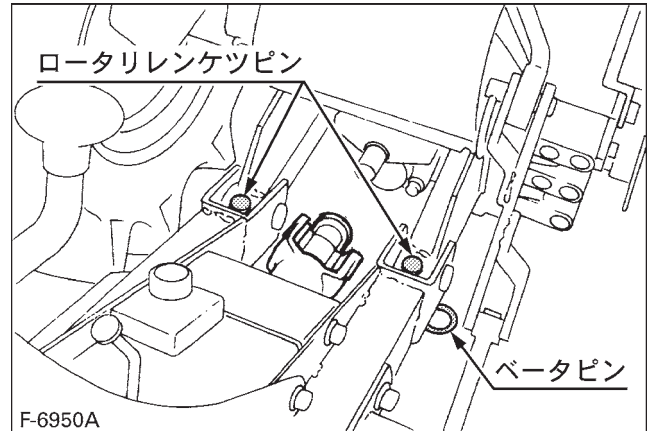
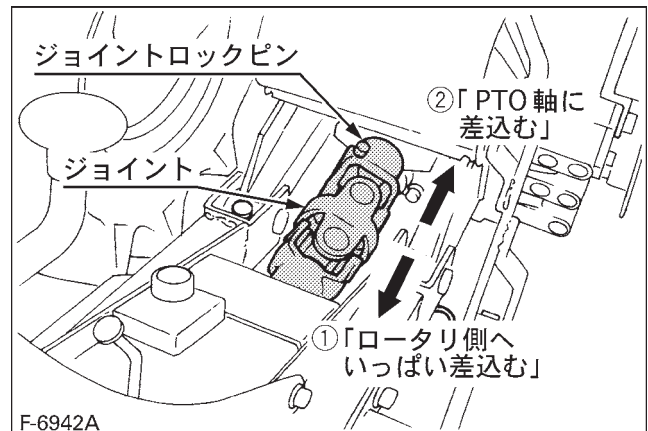
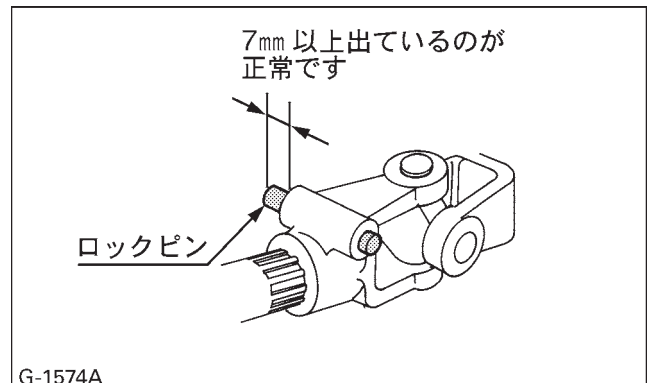
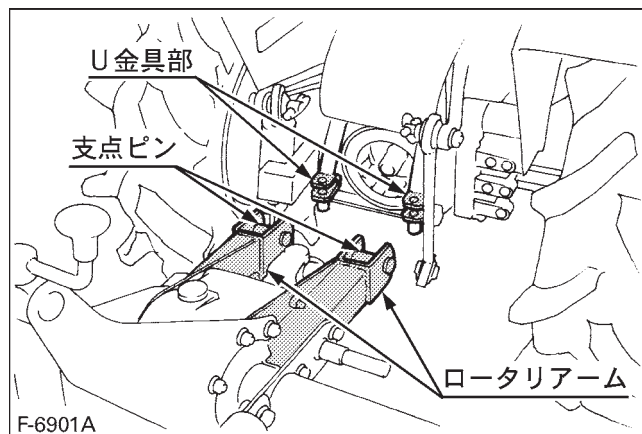
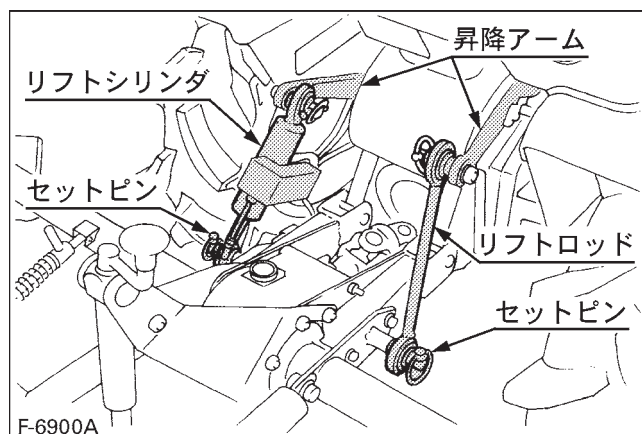
＊ユニバーサルジョイントのロックピンが，正確に溝にはまったかどうかの確認は，ピンの頭が７㎜以上出ているか確認してください。

G-1574A

【M仕様】

❶トラクタの取付け部が，マルチロータリの取付け部と接触するまで，トラクタを後進させて駐車ブレーキをかけます。

❷２点リンクブラケットのU金具部に，ロータリアームの支点ピンを合せます。

F-6901A

❸油圧コントロールレバーで，昇降アームをいっぱい下げ，リフトロッド及びリフトシリンダをセットピンでマルチロータリに止めます。

F-6900A

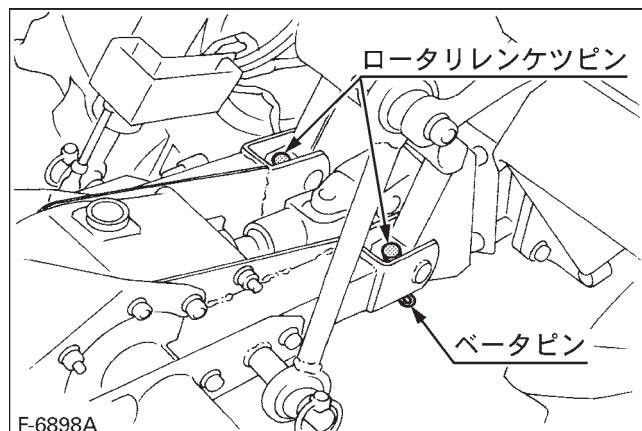
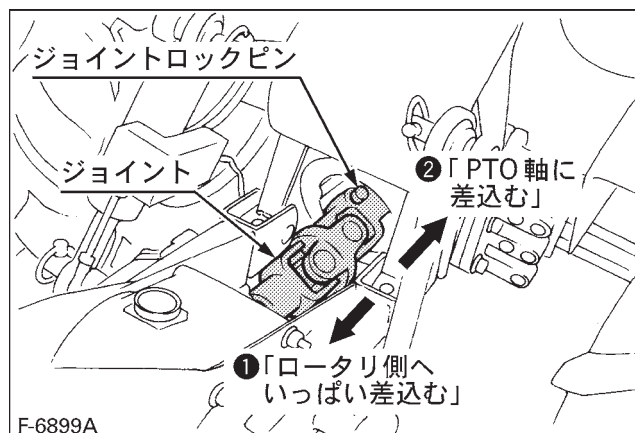
❹連結が終ると，油圧コントロールレバーで，マルチロータリを約10㎝吊上げてエンジンを停止し，落下調整レバーで油圧ロックしてからロータリレンケツピンを差込み，ベータピンで止めます。

F-6898A

❺マルチロータリ側へジョイントをいっぱい差込み，ジョイントロックピンを押え，トラクタ側のPTO軸にセットします。

補　足

＊ジョイントロックピンが作動しにくいときは，注油すると軽く動きます。

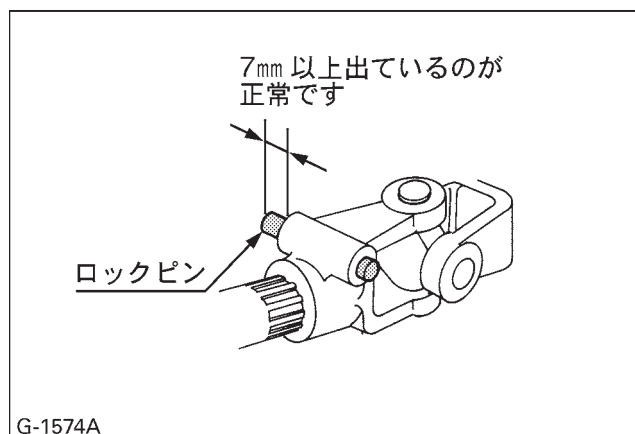
F-6899A

重　要

＊M仕様のマルチロータリを着脱するときは次の工程を確実に行なってください。

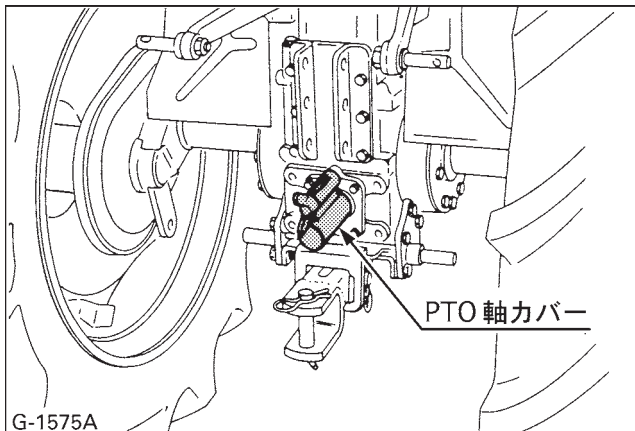
ロータリ取外し前：モンローマチック切換えスイッチを“切”にする。
ロータリ取付け後：モンローマチック使用時にスイッチを“入”にする。

警　告

＊**ユニバーサルジョイントのロックピンが，正確に溝にはまったかどうかの確認は，ピンの頭が７㎜以上出ているか確認してください。**

G-1574A

ロータリの取外し方

 注　意

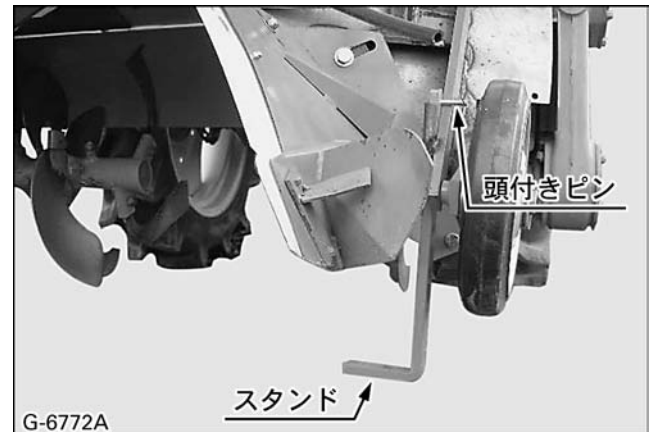
＊Aフレームをロータリから外した状態で，PTO軸を回転させないでください。
▶もし守らないと……
傷害事故を引起こすおそれがあります。
＊PTO軸を使わない場合は，PTO軸カバーを取付けておきましょう。
▶カバーを取付けないと……
傷害事故を引起こすおそれがあります。

＊マルチロータリに寄りかかったり，乗ったりしないでください。
▶もし守らないと……
傷害事故を引起こす可能性があります。

重　要

＊マルチロータリ着脱時は必ずスタンドを取付けてください。
▶もし守らないと……
傷害事故を引起こすおそれがあります。

■スタンドの使い方〔RT112(M6)の場合〕

Ａフレームにて着脱する場合はマルチロータリの姿勢をＡフレームに合わせる必要があります。
付属のスタンドを使用して着脱してください。

スタンド収納の蝶ナットをはずし，ゲージ輪ステーに取付け，頭付きピンにてロックしてください。（左右２カ所）

スタンド高さ調整を調整ハンドルにて行ない，Ａフレームに着脱できる姿勢合わせを行なってください。

 注　意

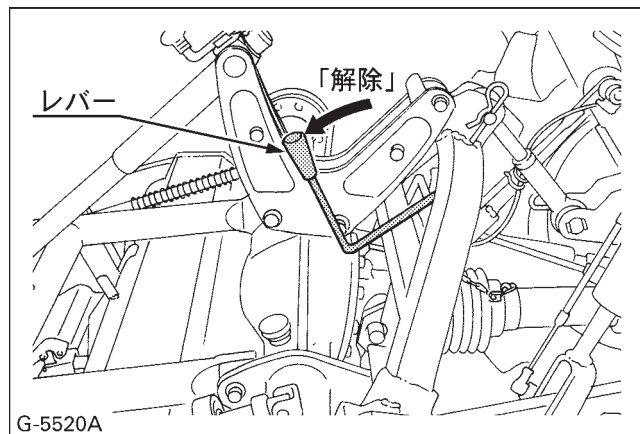
＊スタンドは着脱時のみ使用し，トラクタへの装着後はスタンド格納位置に蝶ナットで固定してください。

1 KLトラクタ，KTトラクタ，GLトラクタ，GTトラクタ，ニューL1-5トラクタ，サターントラクタ，グレイツトラクタ，アステトラクタ，アステ-5トラクタ，GBトラクタ，KBトラクタの場合
（Aフレーム及びスーパージョイント装着）

⑴Aフレームからの離脱

❶エンジンを停止し駐車ブレーキをかけてユニバーサルジョイントの２カ所の安全カバー回転止め鎖を取外し，ユニバーサルジョイント取外します。

❷ Aフレームロアーリンク部のロックを解除します。

G-5520A

❸平らな所を選び，マルチロータリをゆっくり接地させます。

❹Aフレームフック部がマルチロータリトップマスト部から外れたら，トラクタを最低速で前進させ，マルチロータリをトラクタから取外します。

⑵スーパージョイントからの離脱

❶ジョイントサポートのロックピンを引張りストッパに引掛けてください。（ニューL1-5 トラクタ，サターントラクタの場合のみ）

次に上記❷～❹の操作により，取外しできます。

2 L1-5トラクタ，アステトラクタ，アステ-5トラクタ，B1トラクタ，GBトラクタ，KBトラクタの場合
(特殊３点リンク装着)

❶平らな所を選び，マルチロータリをゆっくり接地させます。

❷エンジンを停止し駐車ブレーキをかけてユニバーサルジョイントの２カ所の安全カバー回転止め鎖を取外し，ユニバーサルジョイントを取外します。

❸トップリンクを取外します。

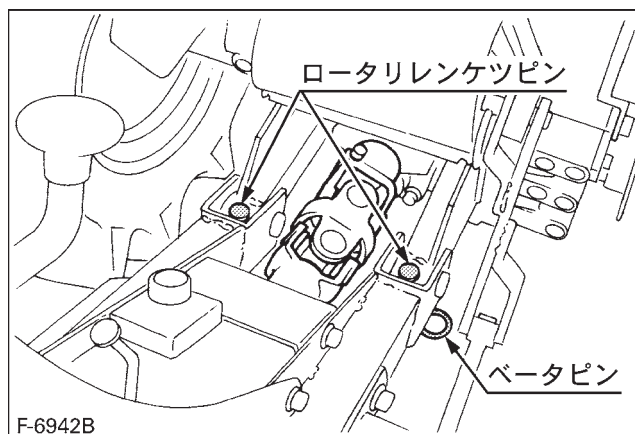
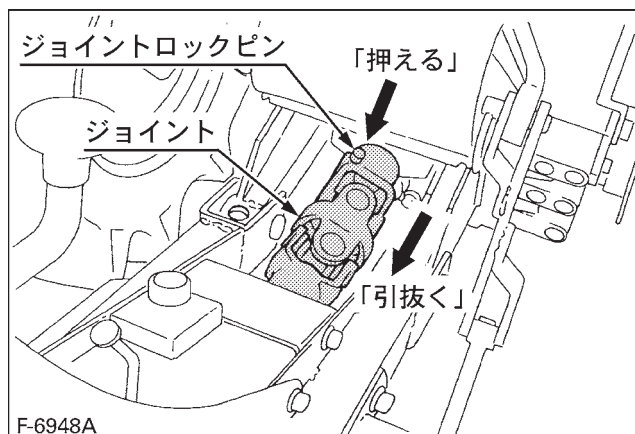
❹左右のロアーリンクを取外します。

❺トラクタを最低速で前進させ，マルチロータリをトラクタから取外します。

3 (A13, 14, 14DMM) (KJ11)
(GB13～15) (GB110～170) (GB115～175)
(GB140～170) (GB145～175) トラクタの場合
(２点リンク装着)

【標準仕様】

❶油圧コントロールレバーでマルチロータリを耕うん爪の先端が，地上に当たるまで降ろします。

❷エンジンを停止し駐車ブレーキをかけます。

❸ベータピンを抜き，ロータリレンケツピンを抜きます。

F-6942B

❹ジョイントロックピンを押え，マルチロータリ側へジョイントを引抜きます。

F-6948A

補　足

＊ジョイントを引抜いた状態では，ジョイントはマルチロータリ側の軸に差込まれたままになりますが，マルチロータリを下向きにすると脱落するので，紛失しないよう注意してください。

❺リフトロッド左右のセットピンを抜きます。

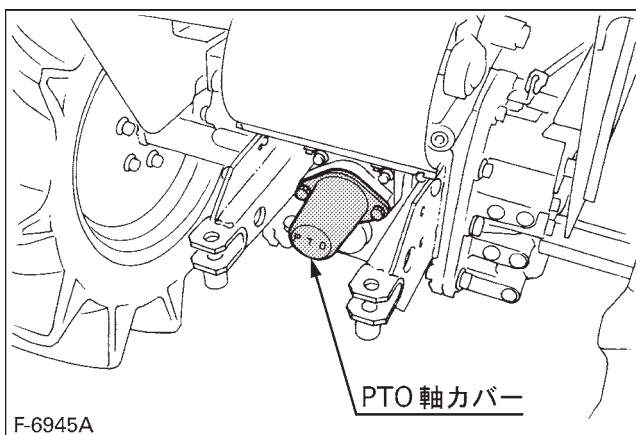
F-6943B

❻トラクタのエンジンを始動させ，ゆっくり前進してください。マルチロータリが外れます。

F-6944B

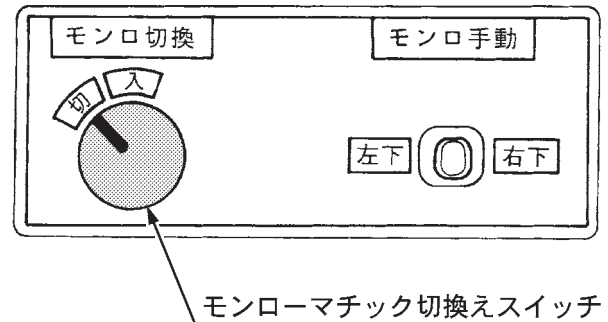
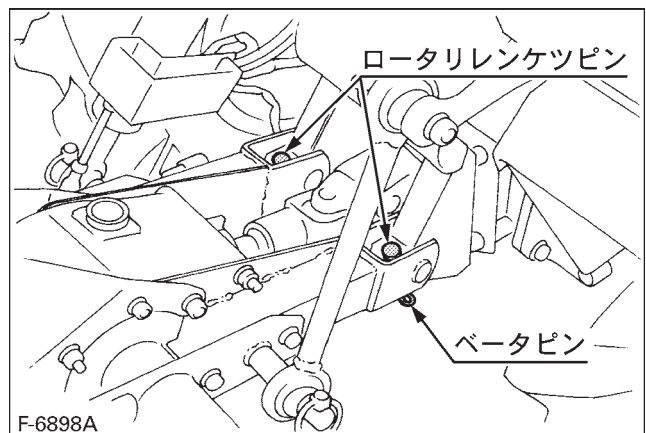
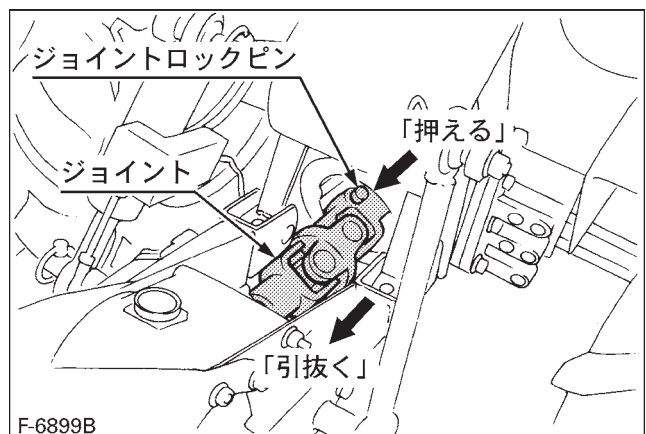
❼マルチロータリを外した後は，PTO軸にカバーを取付けてください。
(PTO軸カバーはトラクタの出荷部品箱に入っています。)

F-6945A

注　意

＊マルチロータリに寄りかかったり，乗ったりしないでください。
もし守らないと……
傷害事故を引起こすおそれがあります。

【M仕様】

❶マルチロータリを油圧コントロールレバーで接地させ，エンジンを停止し，駐車ブレーキをかけて落下調整レバーを油圧ロックします。

❷モンローマチック切換えスイッチを**“切”**にします。

F-6875A

❸ベータピンを抜き，ロータリレンケツピンを抜きます。

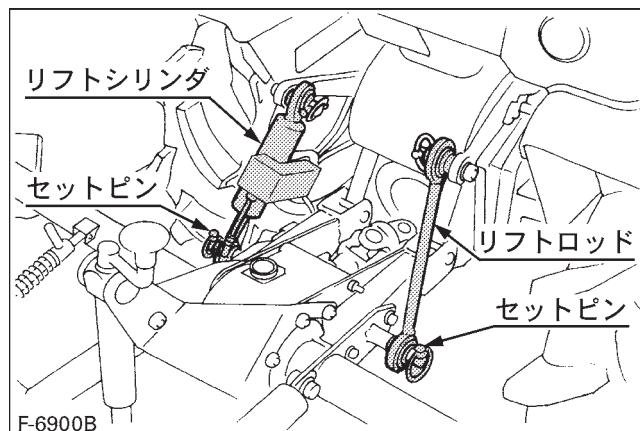
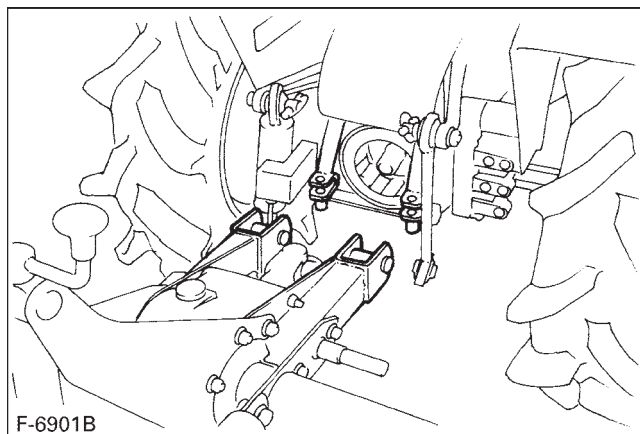
F-6898A

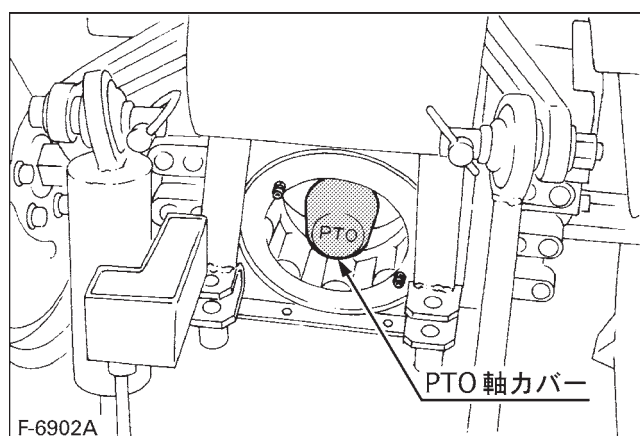
❹ジョイントロックピンを押え，マルチロータリ側へジョイントを引抜きます。

F-6899B

補　足

＊ジョイントを引抜いた状態では，ジョイントはマルチロータリ側の軸に差込まれたままになりますが，マルチロータリを下向きにすると脱落するので，紛失しないよう注意してください。

❺セットピンを抜いて，マルチロータリからリフトロッド及びリフトシリンダを外します。

❻トラクタのエンジンを始動させ，ゆっくり前進してください。マルチロータリが外れます。

❼マルチロータリを外した後は，PTO軸にカバーを取付けてください。
(PTO軸カバーはトラクタの出荷部品箱に入っています。)

 注　意

＊マルチロータリに寄りかかったり，乗ったりしないでください。
もし守らないと……
傷害事故を引起こすおそれがあります。

マルチ部の取付け及び各部の調整，取扱要領

別途ご購入いただきました取付けキットをマルチロータリに取付け，トラクタに装着した後，次の要領でマルチ部の取付け及び各部の調整をしてください。

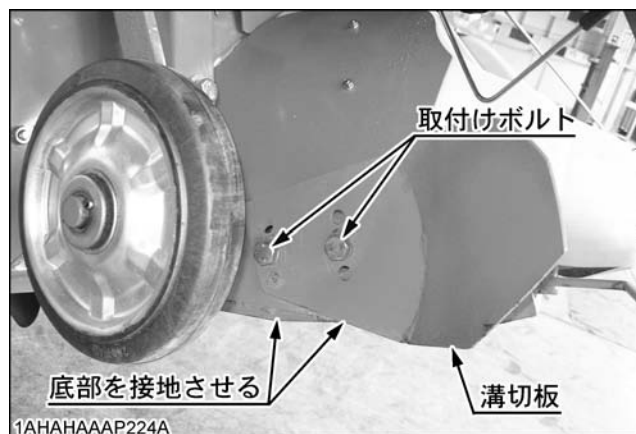
	マルチロータリ形式	参照ページ
1	RT-113(M1)小うねマルチロータリ	36
2	RT-112(M4)平高うねマルチロータリ	43
3	RT-212小うね２うねマルチロータリ	54
4	RT-112(M6)高うねマルチロータリ	58

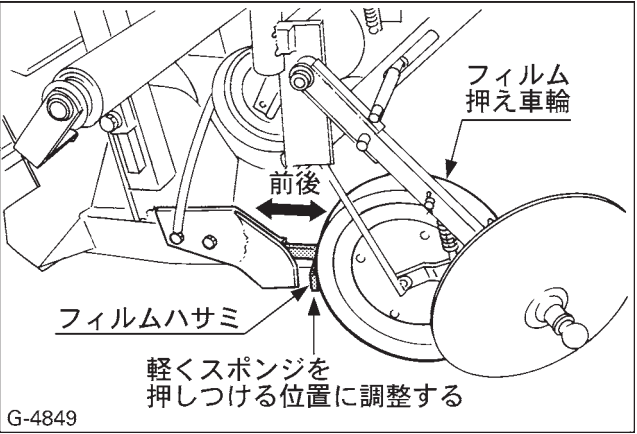
1 RT-113(M1)小うねマルチロータリ

■マルチ部取付け後の確認

 注　意

＊平らな所でトラクタの３点リンクを下げ，マルチロータリ成形板底部を接地させます。
＊エンジンを止め，駐車ブレーキを掛けてください。

❶溝切り板底部が接地する位置で取付けられているか確認してください。

❷トラクタの３点リンクを少し上げた状態で，フィルム押え車輪のスポンジを少し押えるように，フィルムハサミが組み付けられているか確認してください。

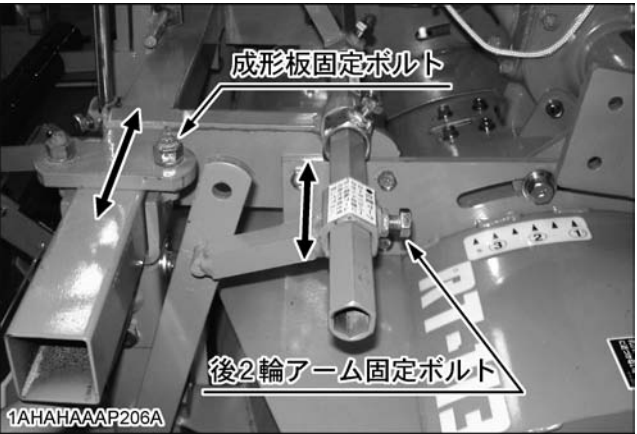
G-4849

■各部の調整

うね形状の調整範囲及び使用フィルム幅は下表の通りです。

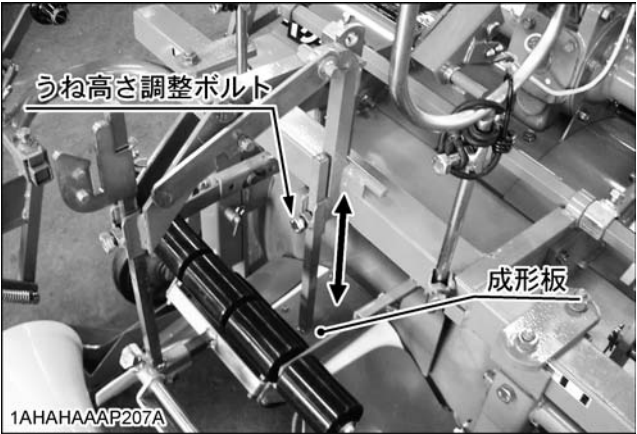
うね形状	
使用フィルム幅	950㎜
適応作物	かんしょ，ばれいしょ，野菜

❶うねのすそ幅の調整

出荷時のうねのすそ幅は450㎜にセットしていますが，希望するうねすそ幅の調整は左右の成形板固定ボルトと，後２輪アーム固定ボルトをゆるめて，成形板(側板)を左右方向へ均一に移動し，確実に締付けてください。

1AHAHAAAP206A

❷うね高さ調整

うね高さ調整ボルトをゆるめて成形板(上板)を上下させ，確実に締付けてください。

1AHAHAAAP207A

❸成形板の傾斜調整

うね側面傾斜調整ボルトをゆるめ，成形板(側板)の傾斜角度を調整し，確実に締付けてください。

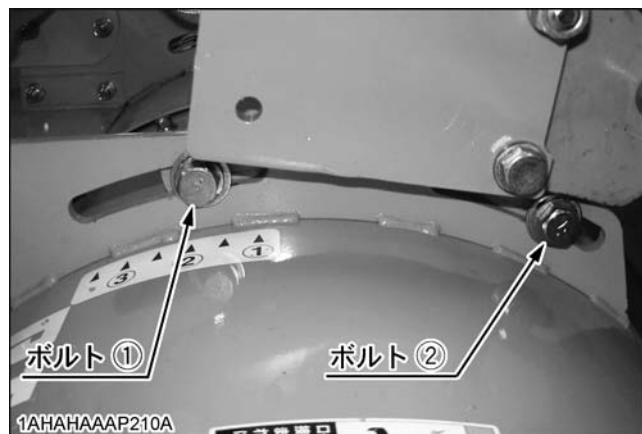
1AHAHAAAP208A

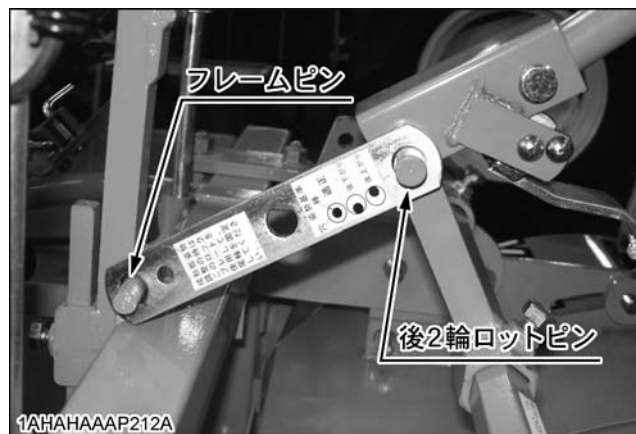
❹成形板取付けフレームの位置調整

出荷時，成形板取付けフレームは，下図の位置で取付けられています。良好なうねを作るためには，装着するトラクタによって取付け位置が異なりますので次の要領で調整してください。

1AHAHAAAP209A

装　着　ト　ラ　ク　タ	取　付　け 位 置 目 安
GL19～GL23，GL200～GL240 GL201～GL241，KL21～KL25 KL210～KL250，KL225・KL245	②
L1-185～L1-245，L1-195～L1-255	
GB16～GB20，GB160～GB200	
KB16～KB20，KB165～KB225	
A-15～A-19，A-155～A-195	①と② の中間
X-20，X-24，GT-3～GT-8	
B1-14～B1-17	
GT23J，T22，KT24	
KT210～KT250，GT21(J)，GT23	
GB110～GB170，GB115～GB175	①
KT20，KT22	

(1)左右のボルト①・②をゆるめてください。

(2)姿勢調整プレートを取外してください。

(3)姿勢調整プレートを後2輪調整ロットピン部とフレームのピン部に取付けてください。

(4)後2輪ハンドルを右または左に回す事で成形板姿勢を調整することができます。

補　足

＊作業時，角パイプ上面が若干後下り（0～2°）になるようにしてください。

(5)調整後は姿勢調整プレートを外し元の位置に取付け，ボルト①・②を締付けてください。

補　足

＊上記成形板取付けフレームの位置調整は一応の目安です。うねたて前のロータリ姿勢と実際のうねたて時は状態が異なりますので，フレームの角パイプの上面がやや後ろ下がりになるように，再度微調整を行なってください。
＊姿勢調整プレートで作業中の姿勢の確認をすることができます。

❺後２輪による耕深調整及び後２輪アームの組替え

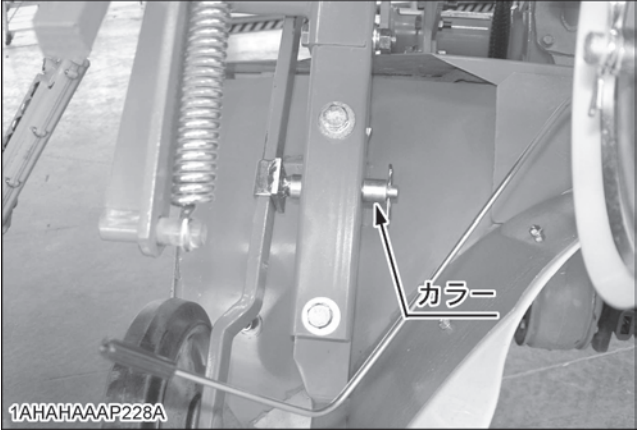
⑴うねの土の量は，後２輪調整ハンドルによって調整してください。

土の量	後２輪調整ハンドル
少ない	右に回して耕深を深くする
多　い	左に回して耕深を浅くする

⑵成形板の姿勢によっては，後２輪調整ハンドルの調整量が足りない場合がありますので，後2輪アームの組替えを行なってください。

取付け位置ラベルの数字で，６角パイプのラベル①の印A面・B面に後２輪アームのラベル②の黒丸の位置マークが合うように後２輪アームのボルトをゆるめて取外し，60度回転させて取付けた後，ボルトを締めてください。

⑶後２輪は左右に広げることができます。成形板幅はそのままで，さらに外へ出したい場合は内側のカラーを外側に入れます。

重　要

＊後２輪調整ハンドルによる耕深調整を行なう場合，姿勢調整プレートは元の位置に取付け，後２輪調整ロットとフレームは連結しないでください。

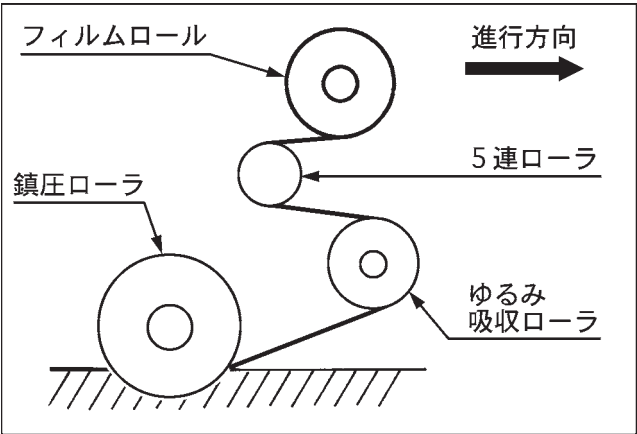
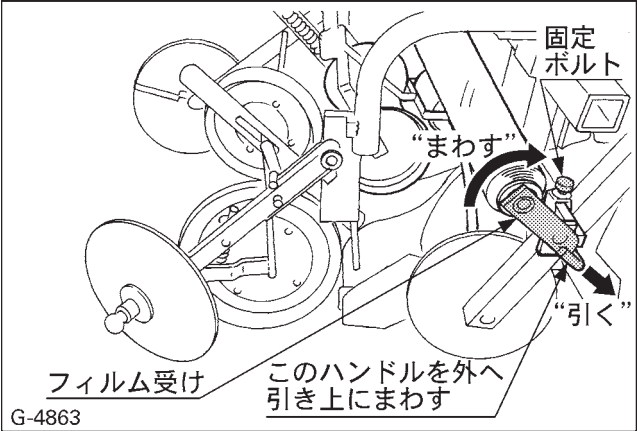
❻マルチフィルム取付け調整

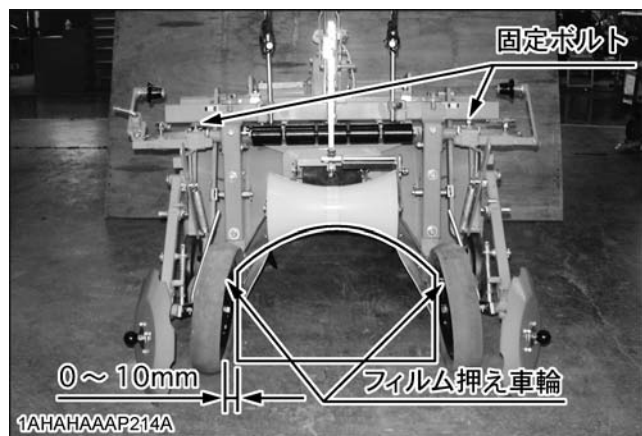
⑴マルチフィルムの中心がうね成形板の中心に合うように釣り手セットボルトで調整し，固定してください。

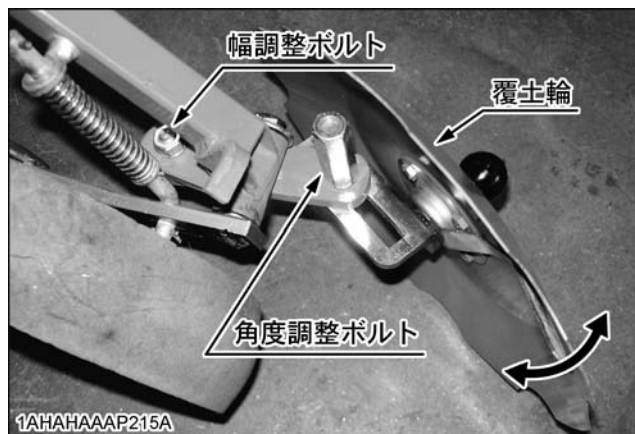
＊マルチフィルムの保持力は，ブレーキのスプリングが少したわむ程度に調整してください。

＊うねが大きくマルチフィルムのすそに余裕が少ない場合ブレーキが強すぎると作業中マルチのすそがはがれる場合があります。

⑵右側のフィルム受けを外に引くと，ワンタッチで取外しができ，いつも同じようにセットできます。

⑶フィルムの引き出し方向は，下から繰り出されるようセットしてください。

❼フィルム押え車輪の調整

フィルム押え車輪のスポンジ内側下部が，うねすそより0〜10㎜外側になるようマルチフレームの固定ボルトをゆるめて調整してください。

❽覆土輪の調整

⑴覆土輪の調整は覆土量に合わせて角度及び幅の調整をしてください。

⑵覆土量を更に増やしたい場合や，硬いほ場での作業の場合，下記の通り強弱切換えレバーの操作をしてください。

切換えレバー「弱」位置

…覆土量標準　一般ほ場

切換えレバー「強」位置

…覆土量多くできる。　硬いほ場

重　要

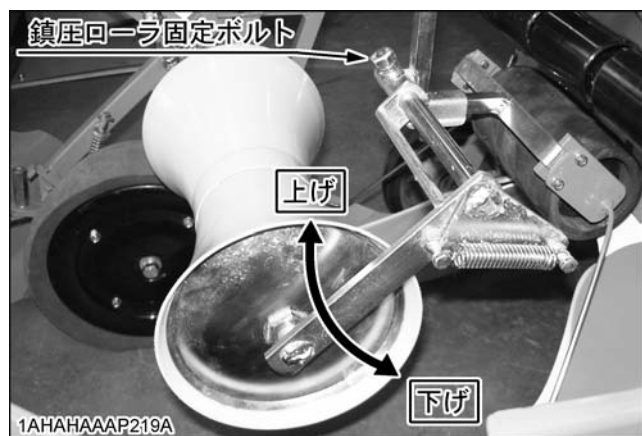
＊マルチフレームの上下折り曲げ操作時には，必ず切換えレバーを「弱」にしてから行なってください。

❾ゆるみ吸収ローラの調整

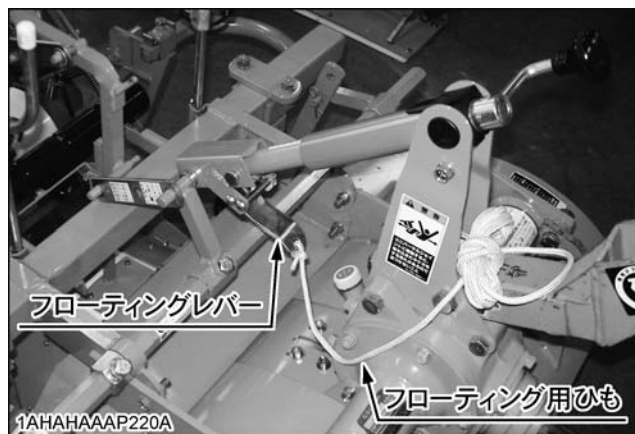
(1)ゆるみ吸収ローラの高さは，成形板上面より20～30㎜隙間があるように調整してください。

(2)ゆるみ吸収ローラ前後の調整は，マルチフィルムのたるみを調整するもので，繰り出されるマルチフィルムの両端部と中央部の引っ張りがほぼ同じ強さになるよう，ローラの位置を決めて固定してください。

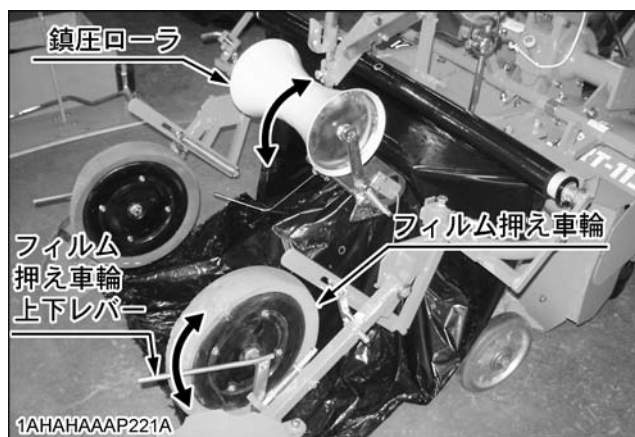
❿鎮圧ローラの調整

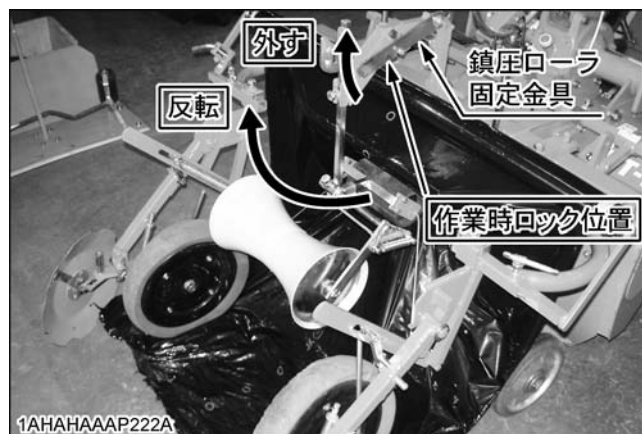
鎮圧を必要とする場合は鎮圧ローラを下げ，鎮圧を必要としない場合には，鎮圧ローラがうねの上面を軽くころがる位置で固定してください。

■各部の取扱い要領

❶フローティング機構の取扱い

後２輪フローティング機構は，簡単な取扱いでうねを早く成形するための機構です。次の取扱い要領に従ってご使用ください。

作業開始の位置にトラクタを止め，フローティング用ひもを引っ張りロータリを下げ，作業を開始します。約0.5ｍ耕うん後，所定のうね形状になります。次にマルチロータリを少し持上げるとフローティングレバーは自動的に戻ります。油圧レバーを完全に下げて作業を続けます。

❷フィルム押え車輪及び鎮圧ローラの取扱い

マルチフィルムをうね面へセットするときは鎮圧ローラを持上げ，フィルム押え車輪上下レバーを上げると楽に行なえます。

❸鎮圧ローラ固定金具の取扱い

鎮圧ローラ固定金具を上方に外すことで，鎮圧ローラ，ゆるみ吸収ローラを，上方に反転することができます。反転する事でマルチフィルムのセットが楽に行なえます。

■耕うん爪の取扱要領

注　意

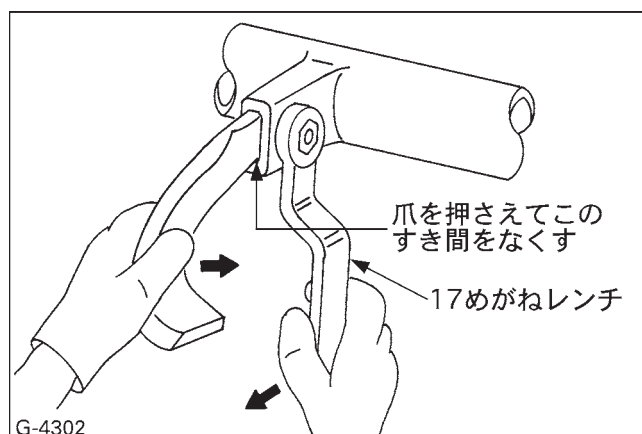
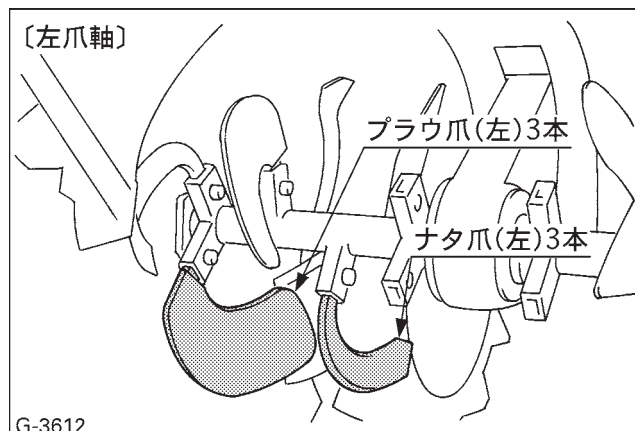
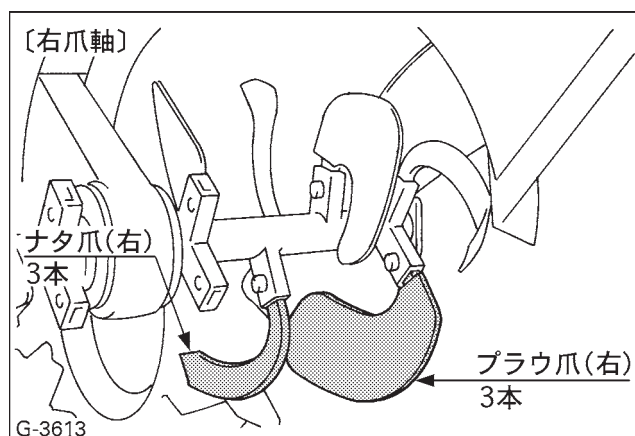
＊爪の交換及び増締めをするときは，

①トラクタを平たんな広い場所に置く。

②エンジンを止め，駐車ブレーキを掛ける。

③マルチロータリの落下を防止する，落下調整グリップを，右いっぱいに軽く締込む。

④爪軸の下に木の台などをし，より安全性を確保してから行なってください。

⑤ボルト・ナットを締付ける場合は，めがねレンチが確実に入った状態で締付けてください。

左右の爪軸には各々ナタ爪３本，プラウ爪３本が対になっています。

❶爪の交換

爪幅で30㎜摩耗したら交換してください。

締付けトルク78.4～88.2N･m(8.0～9.0kgf･m)で取付けてください。

❷爪品番

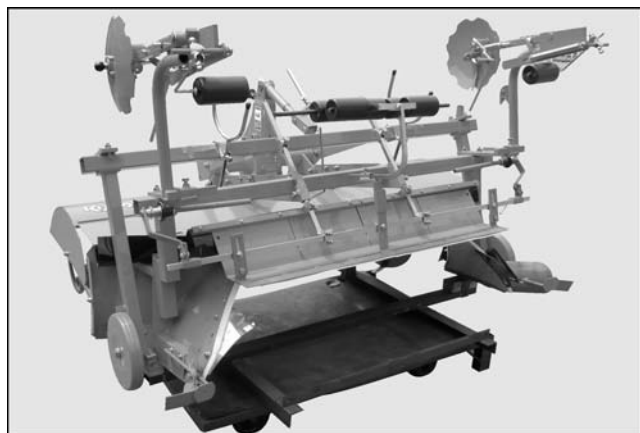
品　番	品　名	個数
96181-1221-0	耕うん爪 321 左	3
96181-1222-0	耕うん爪 321 右	3
70429-6111-0	プラウ爪 右	3
70429-6112-0	プラウ爪 左	3

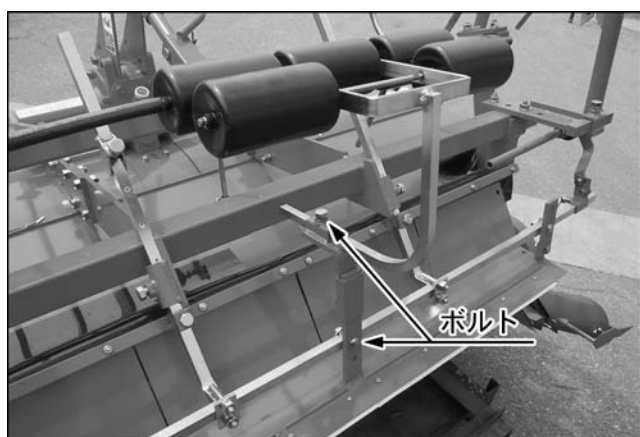
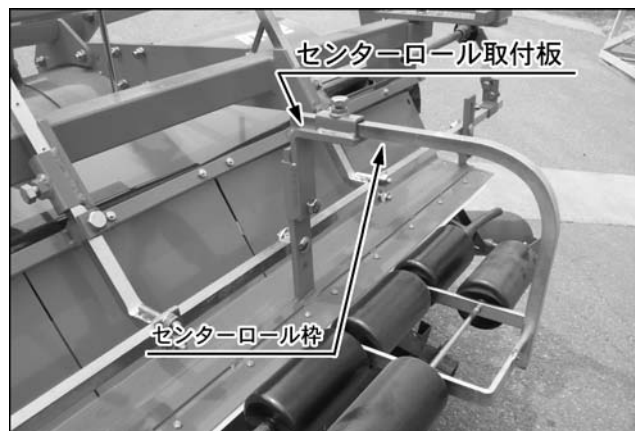
2 RT-112（M4）平高うねマルチロータリ

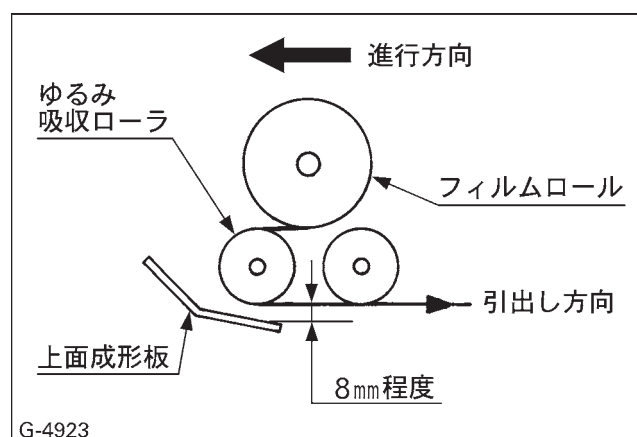
■準備

運送のため使用時とは異なる状態になっています。まずは正常な位置に取り付けます。（この段階では使用できません。）

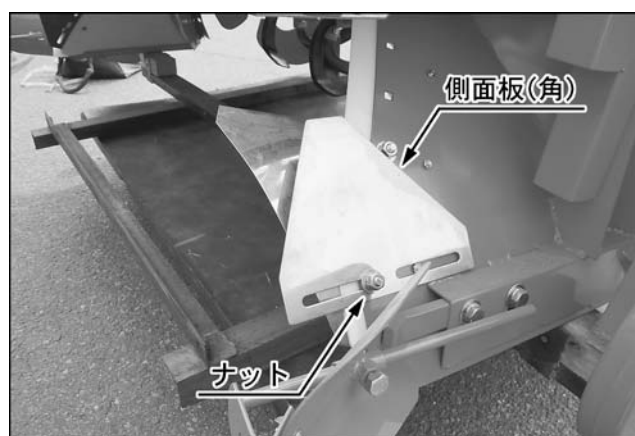
❶開梱

鉄枠のボルトを外し，鉄枠を取外して下さい。鉄枠の下端の４隅のねじを外すと鉄枠の上部を外せます。

❷センターロール組み換え

1．２本のボルトを緩める。

2．センターロール取付板（L字形金具）の前後を組み替える。

3．センターロール枠の上下を組み替える。

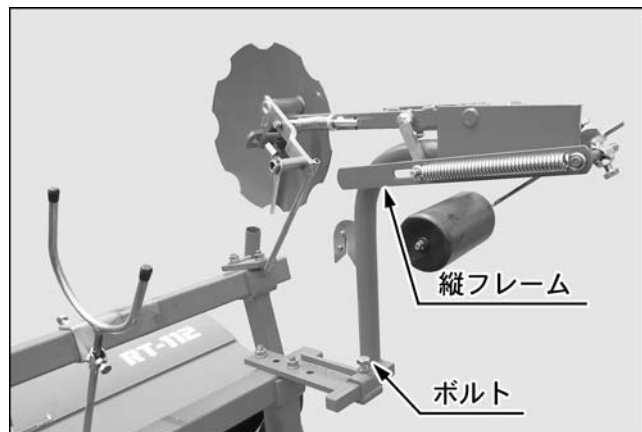
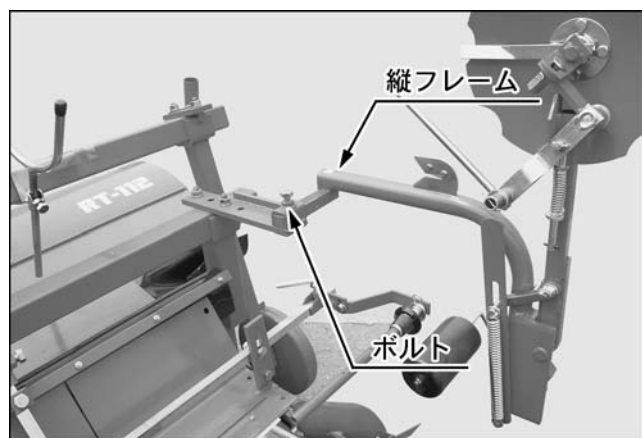
4．ゆるみローラーを図の様な位置になるよう移動し，２本のボルトを締める。

❸肩ならし板（角用）

成形板（右）に仮止めされた肩ならし板（角用）を外します。

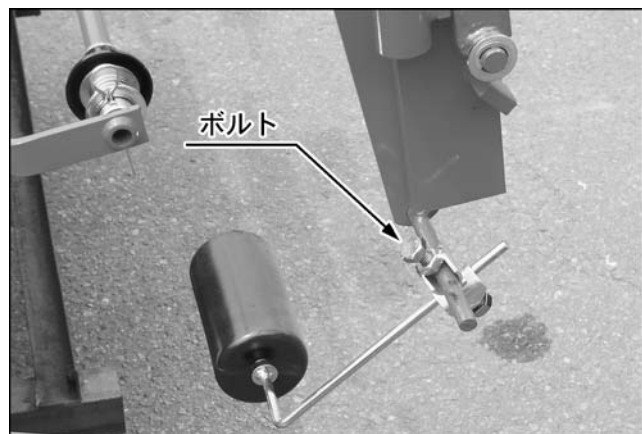
1．ナットを外し，側面板（角）を取外します。（ナットは戻します。）

❹縦フレーム

出荷時は下の写真のように組付けています。

写真は右を示しますが，左右とも組み替えてください。

1．ボルトを緩め縦フレームを外す。

2．縦フレームを90度回転して戻し，ボルトを締める。

❺サイドガイドローラー

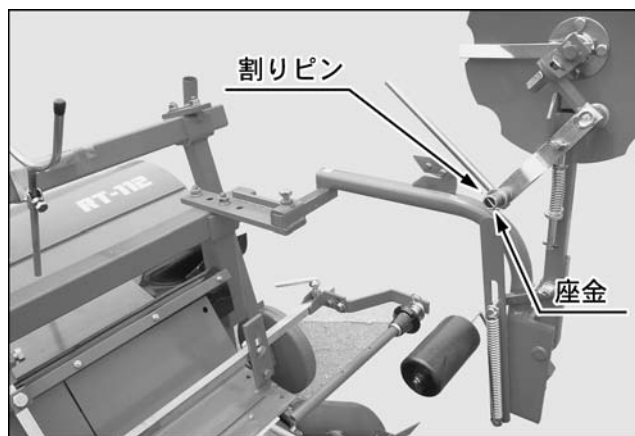
サイドガイドローラーの位置を変更します。左右共に変更してください。（写真は左を示します。）

1．ボルトを緩め，回転してから締める。

❻フィルム押さえ車輪

1．フィルム押さえ車輪はダンボール箱に入っています。左右共に取付けてください。

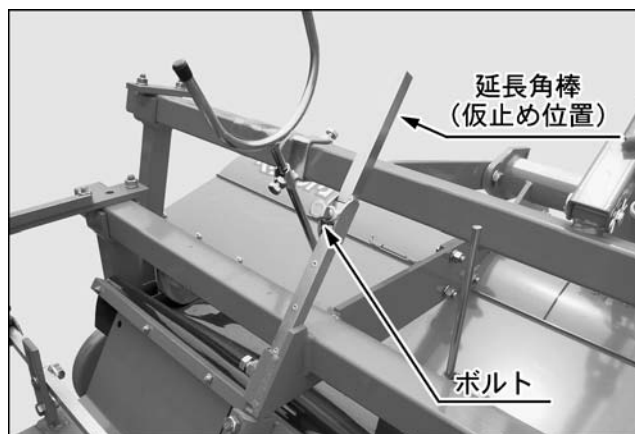
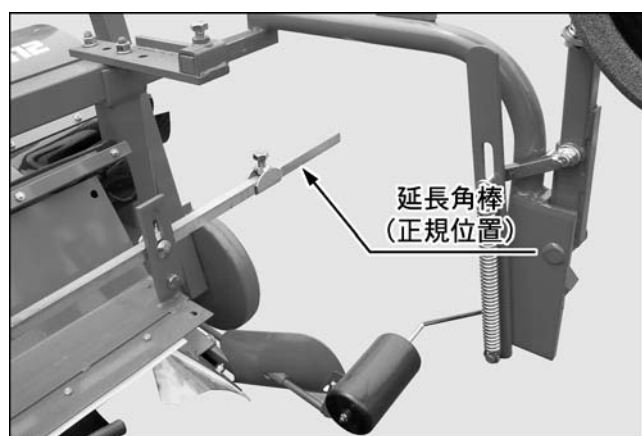
注 意

＊フィルム押さえ車輪は，内・外があります。内ラベルの貼ってある面を内側にセットしてください。

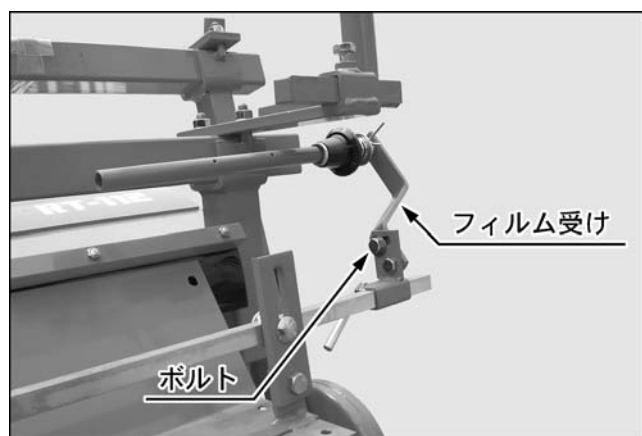
2．軸に割りピンと座金が仮止めしてあります。

3．フィルム押さえ車輪を軸に取り付けたあと，座金を入れ，ピンを割ります。

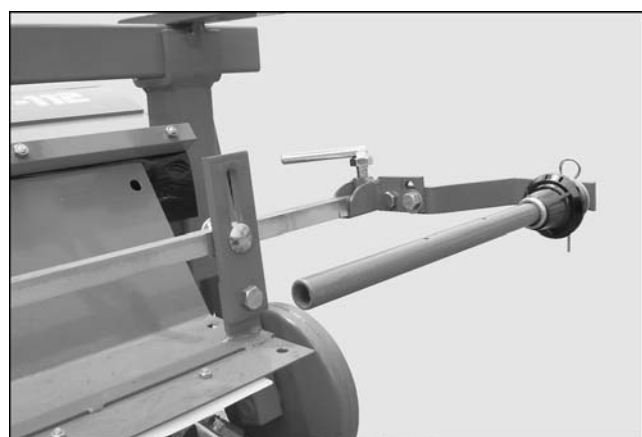
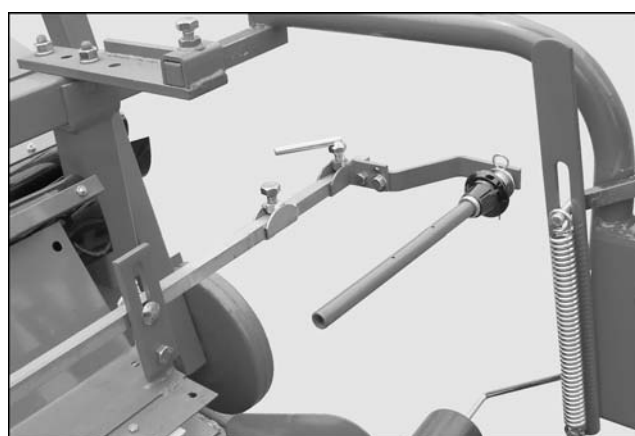
❼延長角棒の取り付け

延長角棒は幅の広いマルチを使用するときに使用します。写真の位置に仮止めされています。正規の位置に組み替えて下さい。

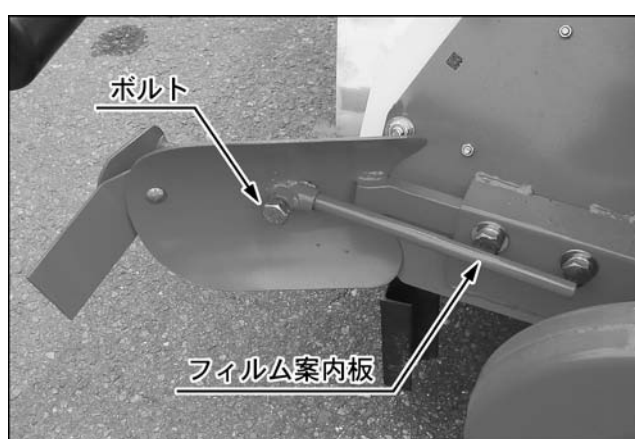
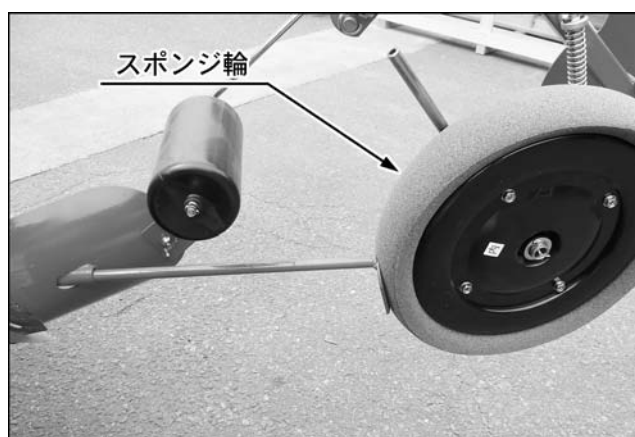
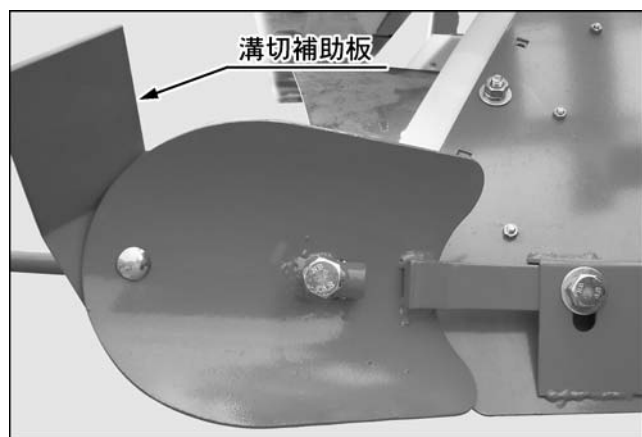
1．ボルトを緩め，外してください。

ここでは取付けません。

❽フィルム受けの取り付け

フィルム受けは写真の位置に仮止めされています。左右共に位置を変更してください。（左右対称）

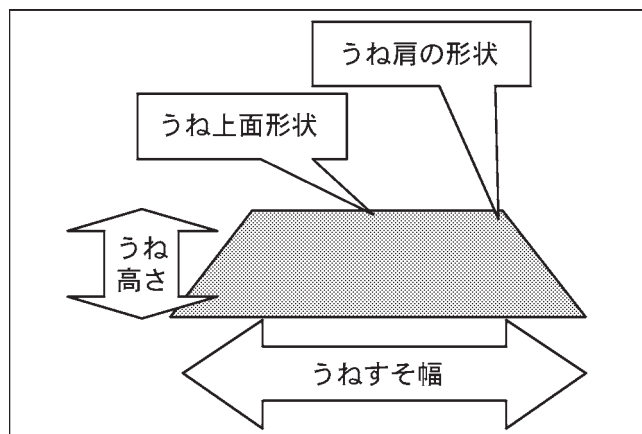
1．ボルトを緩め，一旦取外してください。

2．90度回転して，再度取付けてください。

［延長角棒なしのとき］

［延長角棒付きのとき］（❼で説明しています。）

❾溝切板とフィルム案内板の調整

［運送時の状態］

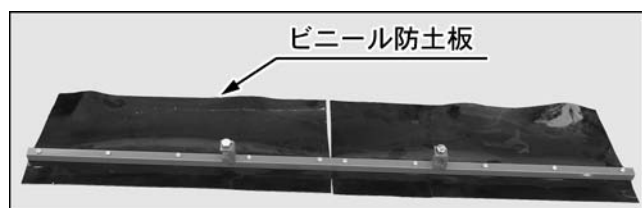
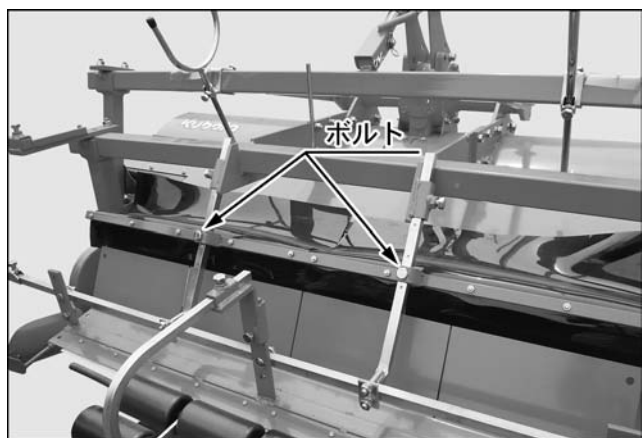
1．ボルトを緩めフィルム案内板を引き出します。

2．フィルム案内板の先端の面がスポンジ輪に軽く接触するまで引き出してボルトを締めます。

3. 溝切補助板を上寄りに傾けます。

以上で準備ができました。

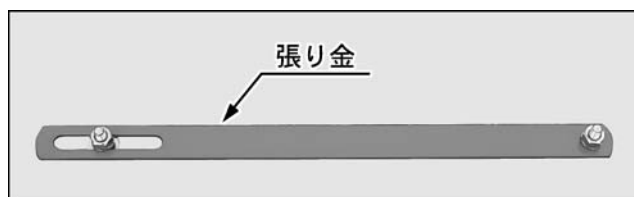
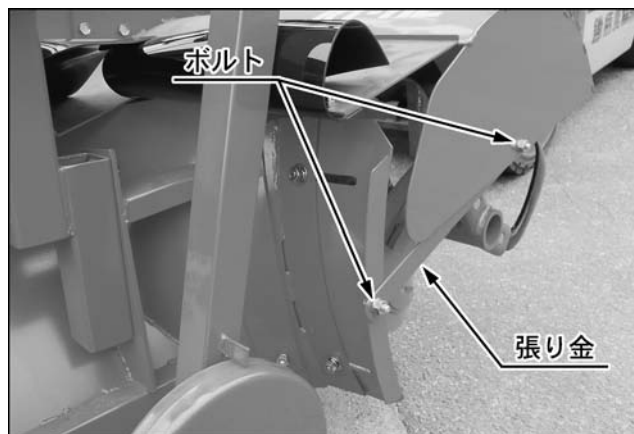
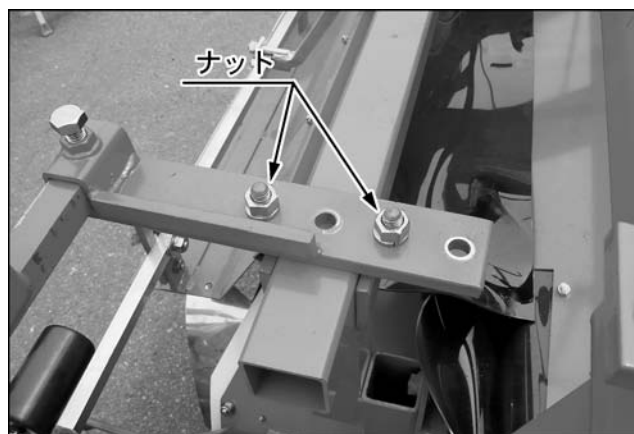
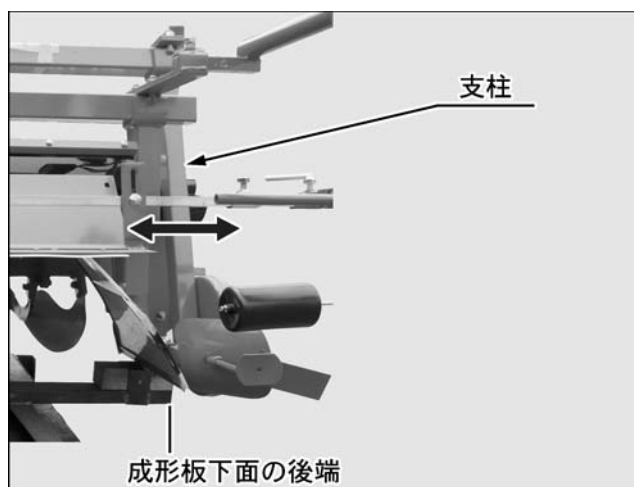
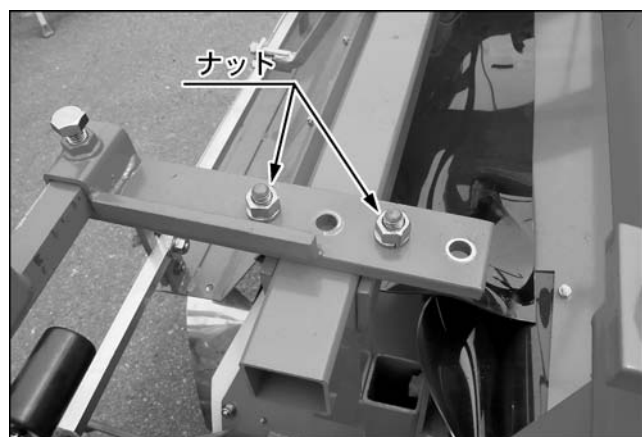
■うね形状の調整

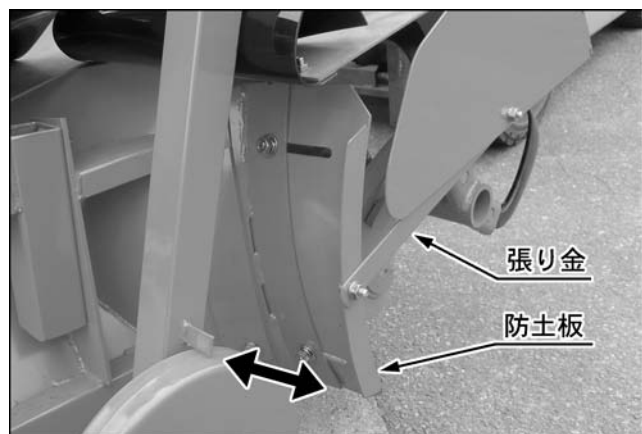
各部の位置を調整して試運転のできる状態にします。
事前に作業するうねの形状を調べてください。

❶うねすそ幅の調整

成形板を移動する際，障害となる部品を外します。

［ビニール防土板の取り外し］

1. ボルトを緩め，ビニール防土板を外します。

［張り金の取り外し］

1. ボルトを外し，張り金を外します。

2. ナットを緩めます。（写真は右です。左も同様に緩めます。）

3. 成形板の位置を移動します。
4. ［成形板下面の後端］の距離をうねすそ幅に合わせます。
5. 支柱を左右に移動します。

6. 移動後，ナットを締めます。

❷うね溝の防土板の調整

1. 成形板の外側には，防土板があります。前に取外した張り金を取り付け易い位置までスライドしてください。

補　足

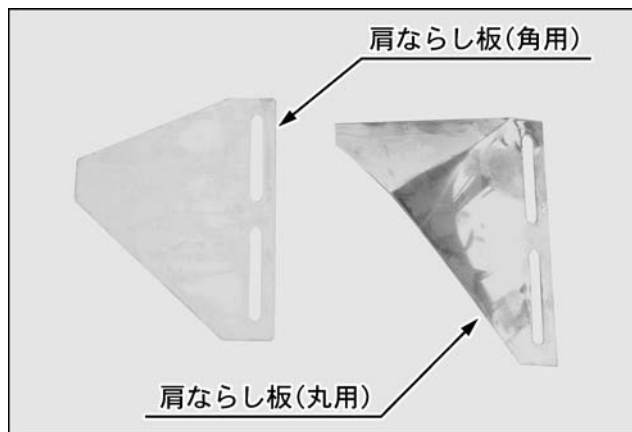
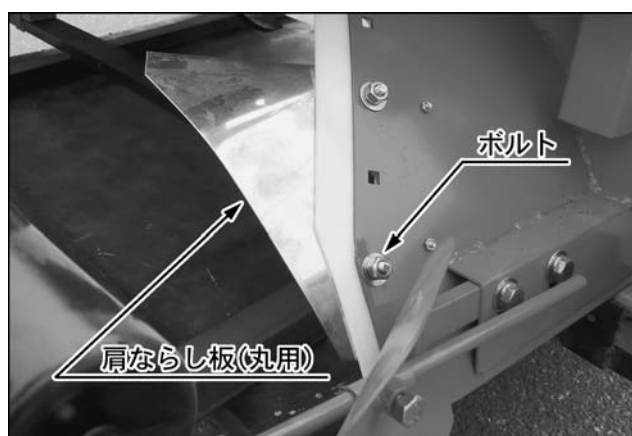
＊うね幅が狭くなると張り金を使用できない場合があります。

❸うね肩の調整・うね高さの調整

出荷時は　肩ならし板(丸用)をセットしています。
うね肩を角にする時　肩ならし板(角用)に交換します。

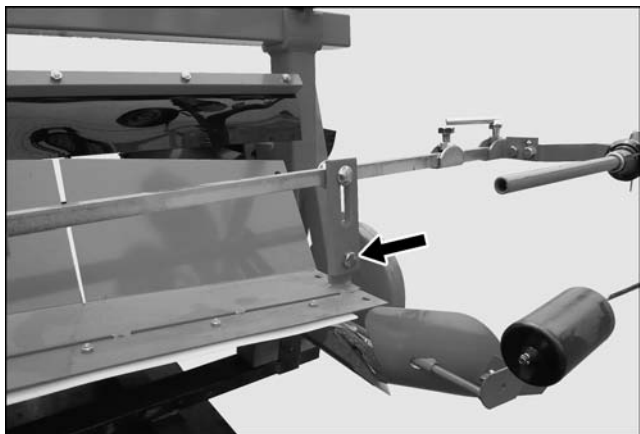
 注　意

＊肩ならし板(角用)と肩ならし板(丸用)は同時には使用できません。

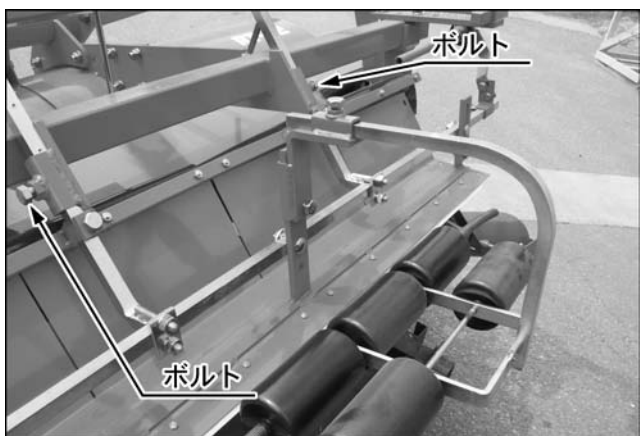
＊出荷時は側面板(丸用)がセットされています。

肩ならし板(角用)を使用するときは，下に示すボルトを外して交換してください。高さ調整は肩ならし板を上下に移動します。長穴の範囲が不足する時は，取付け穴を変更してください。

❹上面形状の調整

うね上面板の湾曲の調整をします。
出荷時は平らです。(湾曲なし)

湾曲するには，上面板取付板を押し下げて固定します。(両端にあります。)

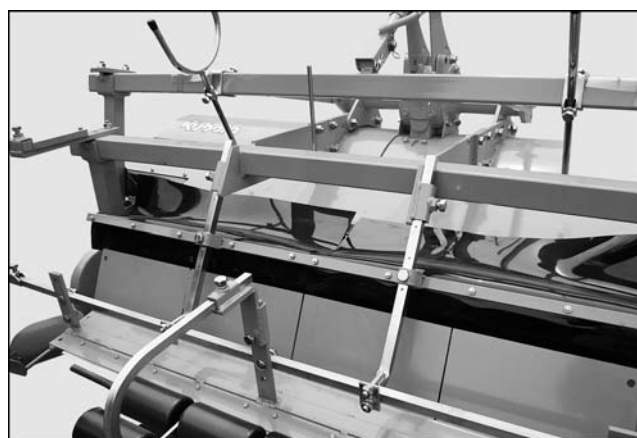
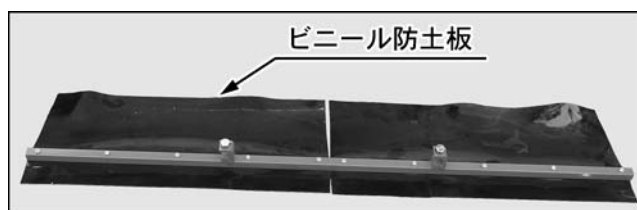
上面板取付板を押し下げて固定します。（両端にあります。）

上面板取付板の調整で湾曲が少ない時は，下の穴に組み替えてください。

❺上面板の上下位置を調整

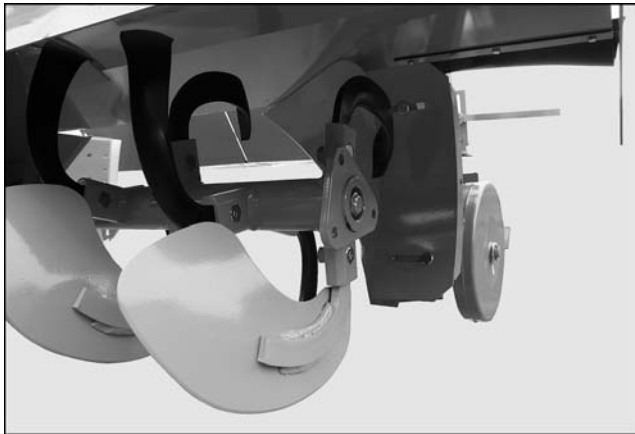
1．ボルトを緩めます。

2．肩ならし板と上面板を密着して，先に緩めたボルトを締めます。下記の部分を密着させてください。

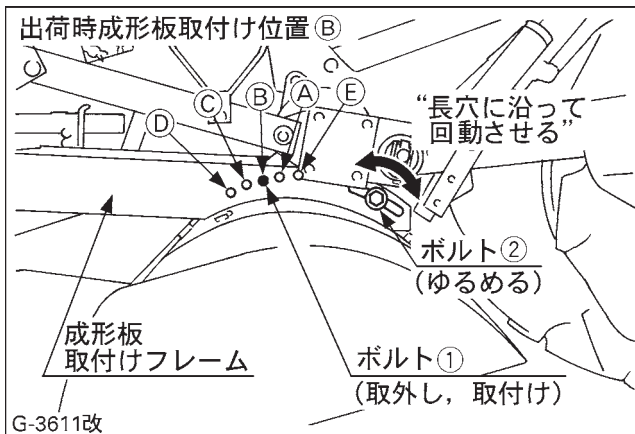
❻ビニール防土板の取付け

ロータリーと成形板の隙間にビニール防土板を戻します。

支柱と干渉する時はビニール防土版をカットします。

❼爪軸

耕うん幅が広くて隣接ができない時は，延長爪軸を取外してください。

[爪軸のロータを外した状態]

❽作業姿勢の調整

装着トラクターに合わせ成形板取付穴を変更します。

使用する穴は下表を参考にしてください。

装　着　ト　ラ　ク　タ	取付け位置
GL19～GL25, GL200～GL240, GL201～GL241, KL21～KL25, KL210～KL250, KL225・KL245	Ⓑ 出荷時のまま
L1-195～L1-255	
L1-185～L1-245	
KT210～KT250	
B1-14～B1-17	Ⓐ
A-15～A-19，A-155～A-195	
X-20, X-24，GT-3～GT-8	
GT23J，T22，KT24	
GB16～GB20，GB160～GB200, KB16～KB20，KB165～KB225	Ⓒ
GT19(J)，GT21(J)，GT23，KT20，KT22	Ⓔ

■試運転時の調整

❶ほ場の準備

うね成形やマルチを行なうほ場は，事前に全面耕うんを深く行ない，再度均平にしてください。マルチ作業の場合は，特にワラや野菜の残さい・雑草が多い場合はマルチの性能を発揮できませんので事前に排除してください。

❷運転速度

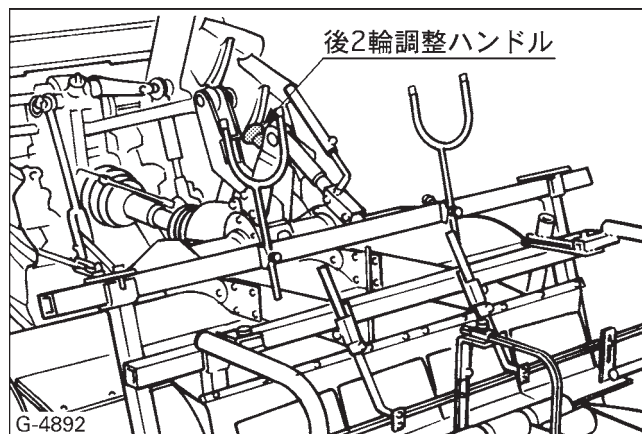
1. トラクタの作業速度は1速～3速(約1～2km/h)，エンジン回転2000～2200回転とし，土壌条件の悪い場合や傾斜地等でも無理の無い速度で作業してください。
2. PTO変速を1速又は2速にし，ロータリの回転数をあまり高くしないようにしてください。

 注　意

＊うね成形作業及びマルチ作業をする時は，トラクタの自動深耕調節装置や自動水平調節装置を全て手動にしておいてください。

＊あらかじめ，ロータリの爪軸がトラクタの車軸に対して平行になるように調節しておいてください。

❸後２輪による耕深調整

耕深は後２輪調整ハンドルを回して調整します。

・土が不足してうねができない時は，耕深を深くしてください。

・うねはできるが，ロータリー前方に土が多くはみ出している時は耕深を浅くしてください。

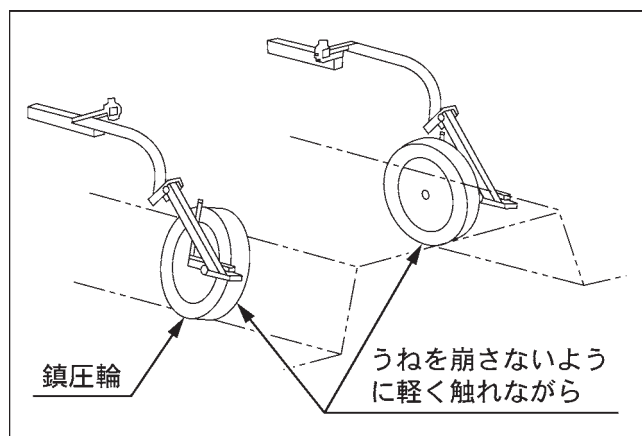
耕深を深くする　＝　右に回す。

耕深を浅くする　＝　左に回す。

注　意

＊１度に回すのは２回転以内にしてください。

❹鎮圧輪の横方向の位置の調節

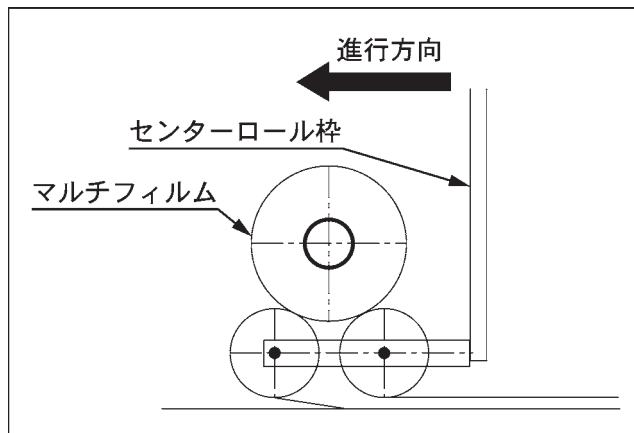
鎮圧輪がうねすそを軽く踏みながら進行するようにしてください。

❺センターロールの位置の調節

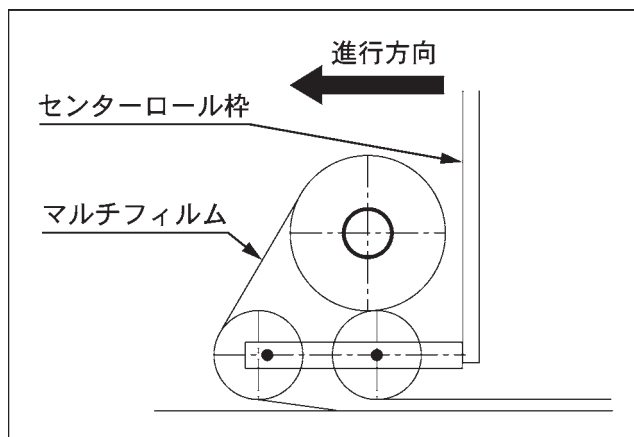
［センターロールの高さの調節］

センターロールの下面とうねの上面との間が３～８mmになるようにセンターロール取付金の高さを調節してください。

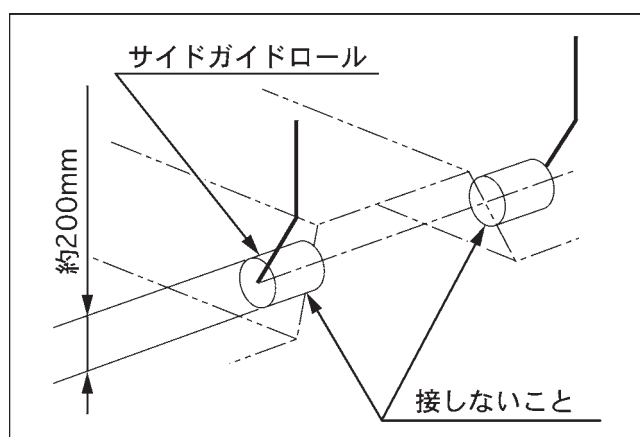
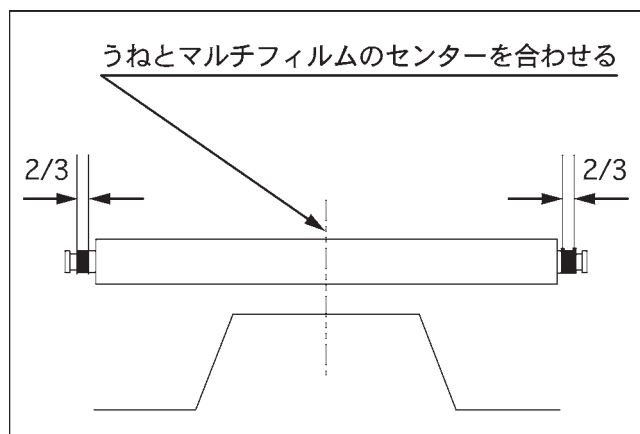
［センターロールの突き出し量の調節］

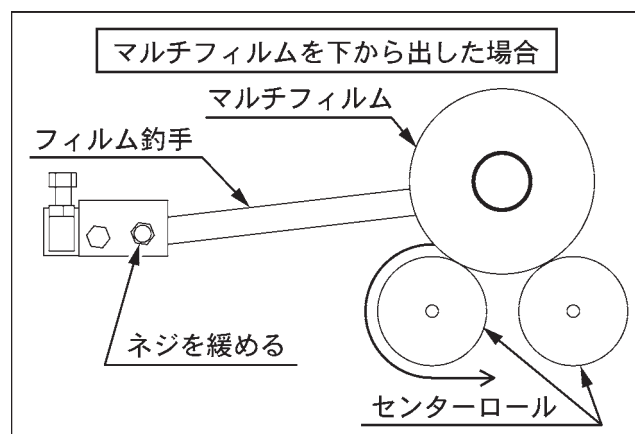
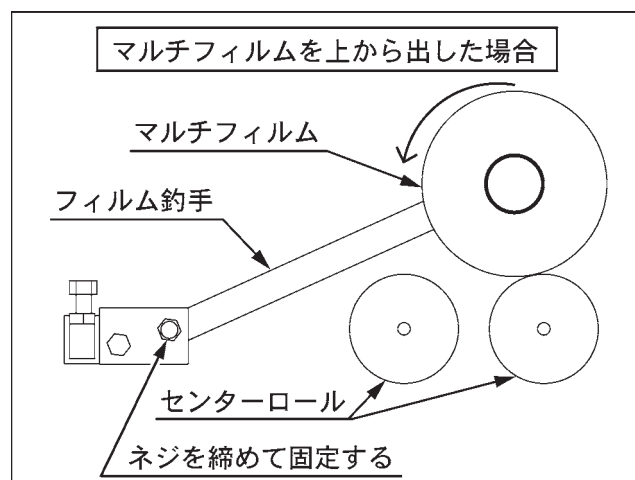
1．マルチフィルムを下から出した場合

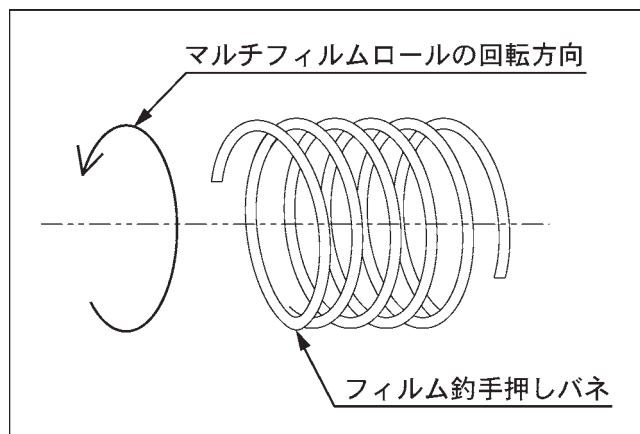
フィルム受けにマルチフィルムを取付けた時に，センターロールの前ロールと後ロールの間にマルチフィルムが乗るように突き出し量を調節してください。

2．マルチフィルムを上から出した場合

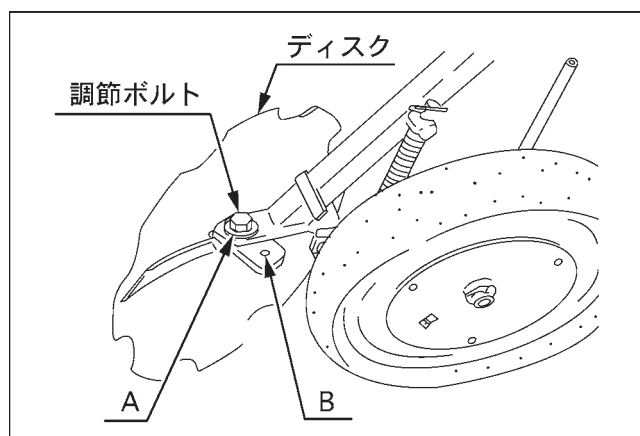
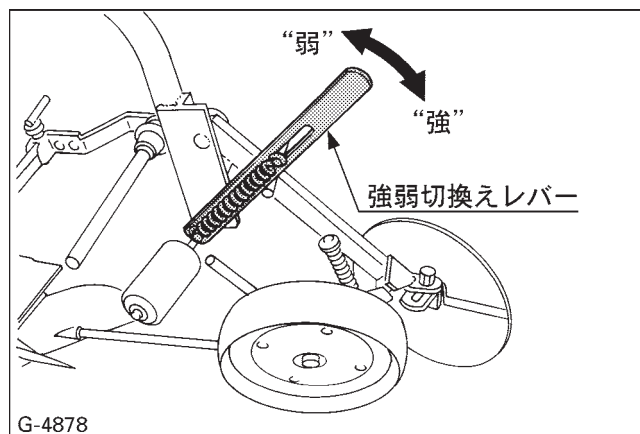
マルチフィルムを下から出した時よりもセンターロールを前に突き出してください。突き出し量が多いほどマルチフィルムがうねに良くなじみますが，逆に突き出し量を多くし過ぎますとマルチフィルムの端がゆるみマルチにしわが寄ったり，鎮圧輪からマルチフィルムが外れる場合がありますのでご注意ください。

注　意

＊マルチフィルムロールがセンターロールの前ロールや枠に触れないように注意してください。

❻サイドガイドロールの位置の調節
サイドガイドロールが，うねに触れたりしないような所に取り付けてください。サイドガイドロールの高さは，ロール上面とうねの上面が同じ位が適正です。うね高２５０ｍｍの時は地上からの高さが約200mmのところにセットしてください。上から見てサイドガイドロールをハの字状に約15度傾けると楽に調整ができます。

❼フィルム釣手の調節
1．フィルム釣手の取付け位置とフィルムの挟み強さ
マルチフィルムのセンターがうねのセンターに合うように取付けてください。その時，左右のフィルム釣手のスプリングの長さがどちらも2/3程度に縮むようにしてください。ただし，フィルムの張った状態が緩くしわが寄っているようならば，フィルム釣手を少し多めに押し込み挟み力を強くし，フィルムが張りすぎるようならば，逆に挟み力を弱くしてください。

2．フィルム釣手の取付け
マルチフィルムを出す向きでフィルム釣手を取付け方法が変わります。

A) フィルムを下から前に出した時（通常の取付け）
マルチフィルムが前ロールと後ロールの間に乗るように，センターロールの突き出し量を調節し，フィルム釣手が自由に上下動できるように長穴側のネジを緩めておいてください。

B) フィルムを上から前に出した時
マルチフィルムが後ロールに乗り，前ロールに触れないように，センターロールの突き出し量を調整し，フィルム釣手が上下動しないように長穴のネジを締めてください。

注　意

＊マルチフィルムの回転方向とスプリングの巻き方向を合わせて取付けていますが，上記B)のような場合，方向が合っていないためスプリングを痛めることがありますので，左右のスプリングを付け替えてください。

❽覆土ディスクの調節

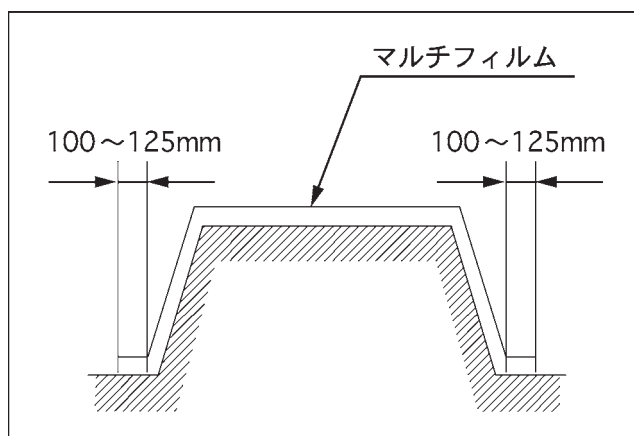
1. ディスクの角度や取付け位置でマルチの覆土量を調節してください。Aの取付け位置を使うと覆度量が少なくなり，Bで多くなります。

2. 強弱切換えレバーによって覆土ディスクの加圧強さを２段階に調節できます。水田裏作や粘土畑の場合には「強」の位置にし，火山灰土や軟らかい土の畑の場合には「弱」の位置にして使用してください。ディスクアームを折り曲げる時は，強弱切換えレバーを必ず「弱」の位置にして折り曲げてください。

■適正なマルチフィルムの選定

1. マルチフィルムの厚さの選定
   マルチフィルムの厚さは0.015〜0.03mmのものを使用してください。
2. マルチフィルムの長さの選定
   マルチフィルムの長さは100〜400mのものを使用してください。

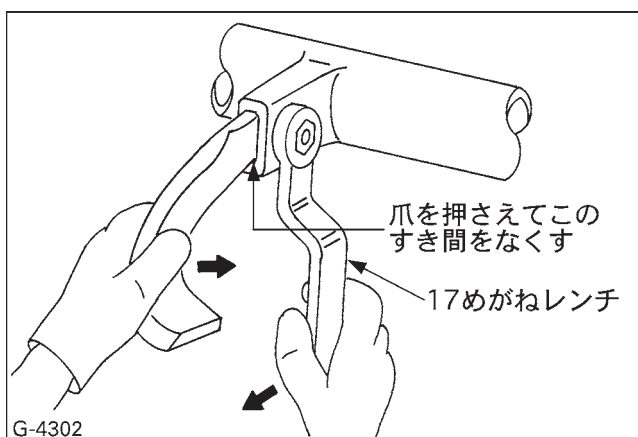
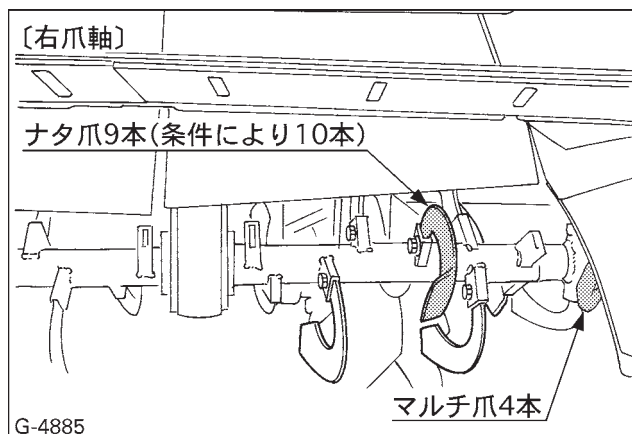
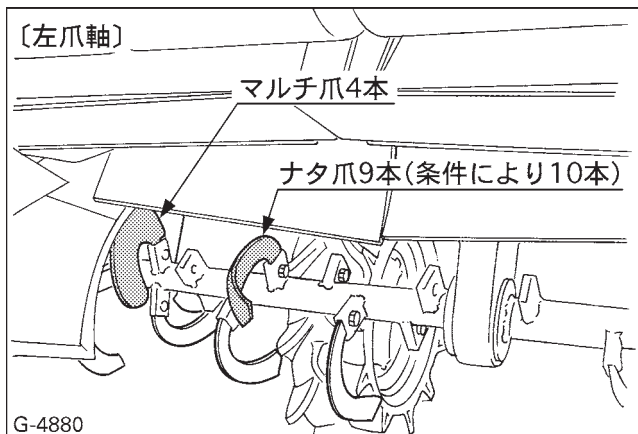
注 意

＊400m巻のマルチフィルムでも，二層フィルム等のように，フィルムの肉厚が厚いためロール径が140mmよりも大きい場合には，取付けられませんのであらかじめ径を確かめた上でご使用ください。

3. マルチフィルムの幅の選定

1）うねの形状を決めてください。
2）決まったうねの周長（裾－天場－裾の距離）を測ってください。
3）2）で求めたうねの周長に200mmプラスした値がフィルムの幅になります。

■耕うん爪の取扱要領

注　意

＊爪の交換及び増締めをするときは，
①トラクタを平たんな広い場所に置く。
②エンジンを止め，駐車ブレーキを掛ける。
③マルチロータリの落下を防止する，落下調整グリップを，右いっぱいに軽く締込む。
④爪軸の下に木の台などをし，より安全性を確保してから行なってください。
⑤ボルト・ナットを締付ける場合は，めがねレンチが確実に入った状態で締付けてください。

左右の爪軸には各々ナタ爪９本，マルチ爪４本が対になっています。

❶爪の交換
爪幅で30㎜摩耗したら交換してください。
締付けトルク78.4～88.2N･m（8.0～9.0kgf･m）で取付けてください。

❷爪品番

品　番	品　名	個数
96181-1221-0	耕うん爪 321 左	※9
96181-1222-0	耕うん爪 321 右	※9
96198-0811-0	マルチ爪 右	4
96198-0812-0	マルチ爪 左	4

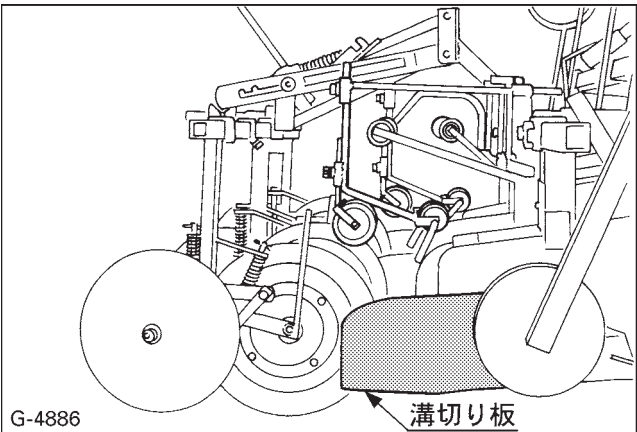
※条件により10本使用します。
（製品には10本入っています。）

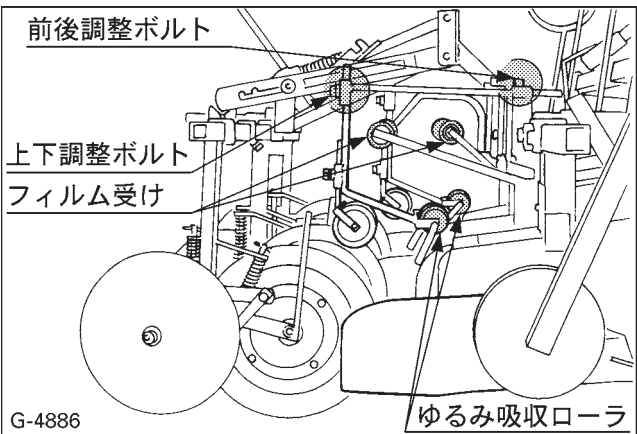
③RT-212小うね２うねマルチロータリ

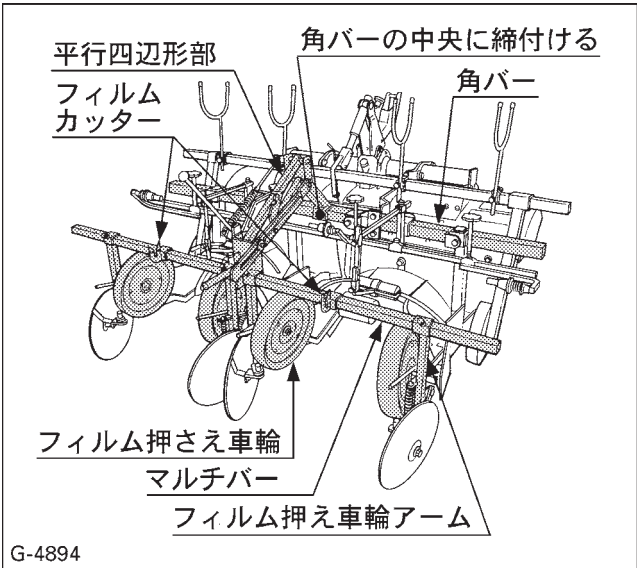
■マルチ部の取付け

❶できるだけ平らな所でトラクタの３点リンクを下げ，マルチロータリ成形板底部を接地させます。

❷左右(各２ヵ所)の溝切り板を取付け，溝切り板底部が接地する位置で２本のボルトを締込んでください。

G-4886

❸ゆるみ吸収ローラ(２ヵ所)を取付けます。マルチフィルムをフィルム釣手に取付けて，左右均一に張るように前後位置を調整してください。
フィルム釣手の少し前にくるように調整するのが一応の目安です。

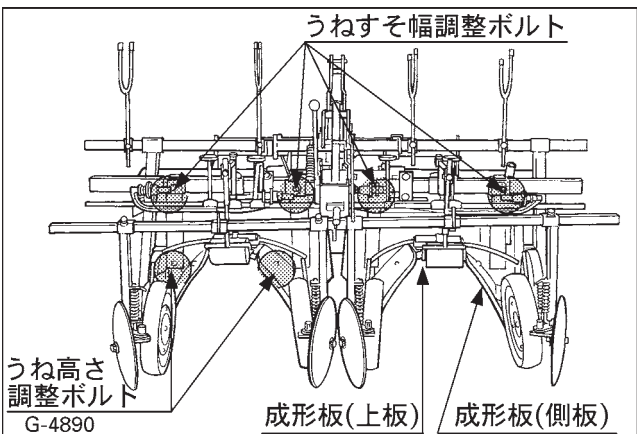
G-4886

❹平行四辺形及びマルチバー，フィルム押え車輪部の取付け
平行四辺形部を角バーの中央へ締付けます。
次に平行四辺形部の後方の軸にマルチバーをセットし，フィルム押え車輪アームにフィルム押え車輪の注油マークをアーム側に向けて組んでからマルチバーに中側から入れ，フィルムカッター部，そして外側と組んで固定します。フィルム押え車輪の位置は成形板の側面より(0～10㎜)外側の位置に締付けてください。

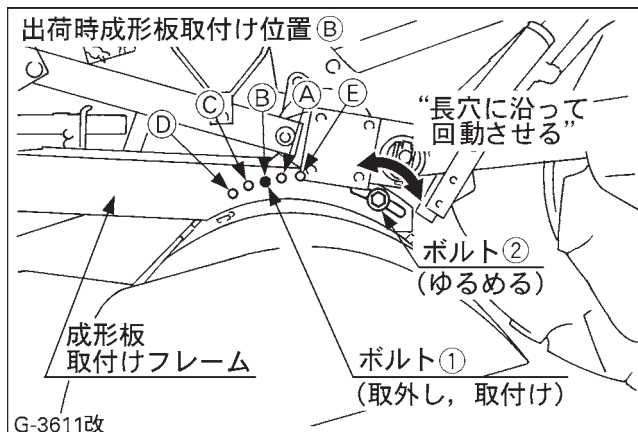
G-4894

■各部の調整

うね形状の調整範囲及び使用フィルム幅，適応作物は下表の通りです。

うね形状	G-4912
使用フィルム幅	950㎜
適応作物	かんしょ，ばれいしょ，野菜

❶うね形状の調整
うねのすそ幅は430～500㎜，うね高さは250～300㎜，うね間隔は750～850㎜の範囲で調整できます。又，うね側面の傾斜も調整できます。

G-4890

❷成形板取付けフレームの位置調整

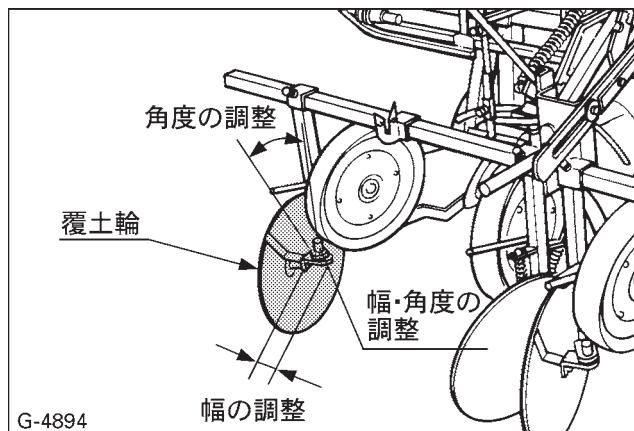
調整方法はRT-112（M4）平高うねマルチロータリと同じです。

装　着　ト　ラ　ク　タ	取付け位置
GL19～GL25, GL200～GL240, GL201～GL241, KL21～KL25, KL210～KL250, KL225・KL245	Ⓑ 出荷時のまま
L1-195～L1-255	
L1-185～L1-245	
A-15～A-19，A-155～A-195	
GB16～GB20，GB160～GB200, KB16～KB20, KB165～KB225	
X-20, X-24，GT-3～GT-8	Ⓐ
B1-14～B1-17	
GT23J, T22，KT24，KT210～KT250	
GT19(J)，GT21(J)，GT23，KT20，KT22	Ⓔ

❸後２輪による耕深調整

うねの土の量は，後２輪調整ハンドルによって調整してください。

土の量	後２輪調整ハンドル
少ない	右に回して耕深を深くする
多　い	左に回して耕深を浅くする

❹覆土量の調整

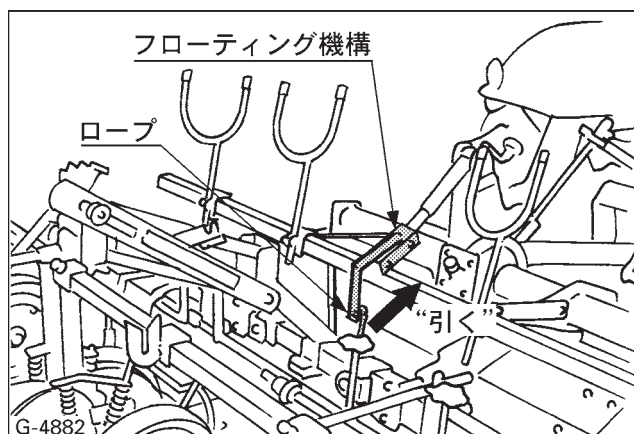
覆土輪の取付け幅，角度を調整してください。

補　足

＊上記調整要領は一応の目安です。

うね立て前のロータリの耕うん状態及び土質によってうねの仕上がり状態が異なりますので，実際のうね立て時，再度，微調整を行なってください。

■各部の取扱要領

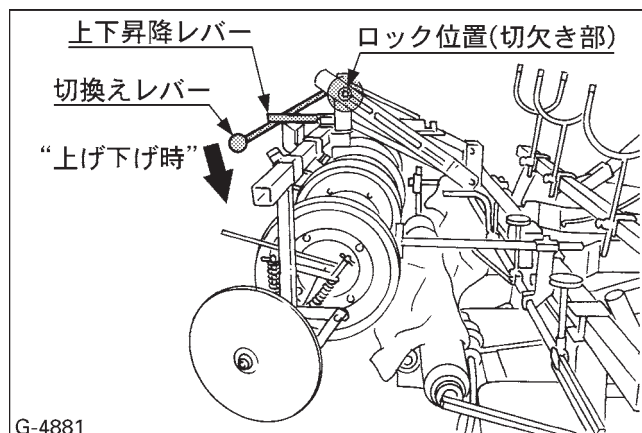
❶フローティング機構の取扱い

後２輪フローティング機構は，簡単な取扱いでうねを早く成形するための機構です。本機構はロープで引く方式ですので，ロープの先端を運転席のフェンダの穴を使用して止めてください。次の取扱い要領に従ってご使用ください。

- 作業開始の位置にトラクタを止め，マルチロータリを下げてフローティング機構のロープを引いて作業を開始します。約0.5m耕うん後，所定のうね形状になります。次にマルチロータリを少し持上げるとフローティング機構は，自動的に戻ります。油圧レバーは完全に下げて作業を続けます。

❷フィルム押え車輪の取扱い

フィルム押え車輪アッシの上げ下げは次の要領で行ってください。

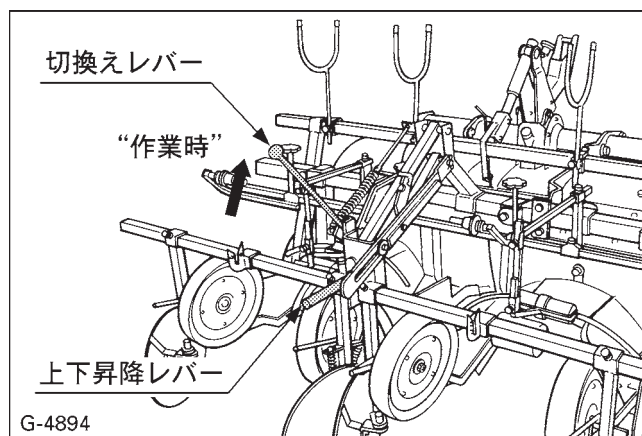
フィルム押え車輪アッシの上げ下げは切換えレバーを**"上げ下げ時"**の方向に倒した後，上下昇降レバーによって行なってください。

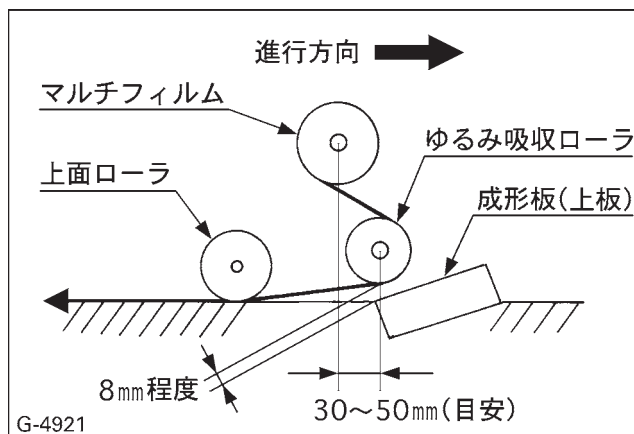
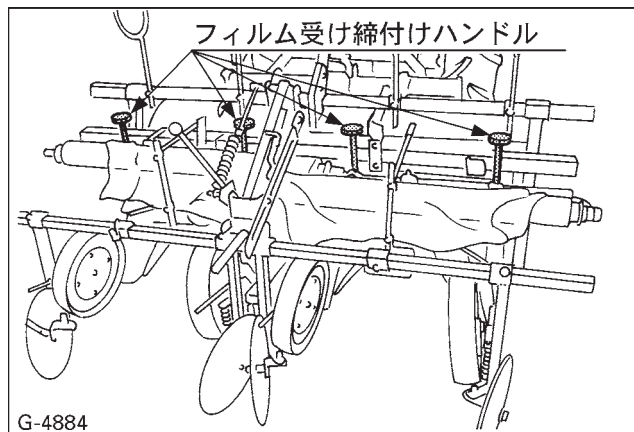
G-4881

切換レバーを下へ倒してフィルム押え車輪部を持上げてください。上図は車輪部が上った状態です。

注　意

＊フィルム押え車輪アッシ持上げ時には，ピン部がロック位置切欠き部に入っていることを確認してください。

作業時にはフィルム押え車輪アッシを下げ，切換えレバーを**"作業時"**の方向に上げてください。

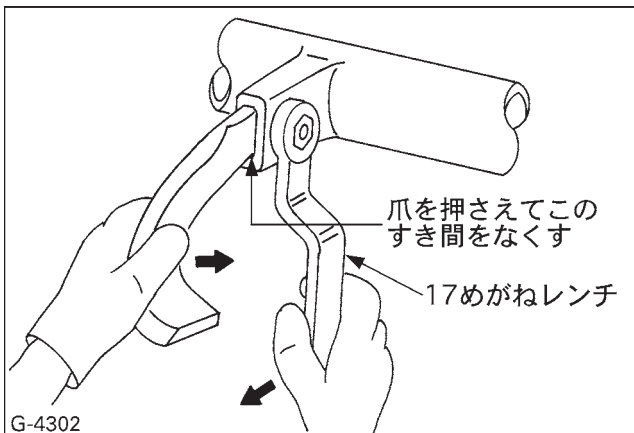
G-4894

❸マルチフィルムの脱着

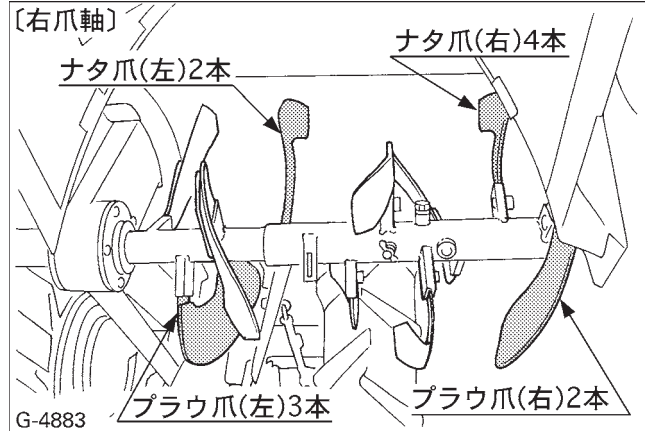
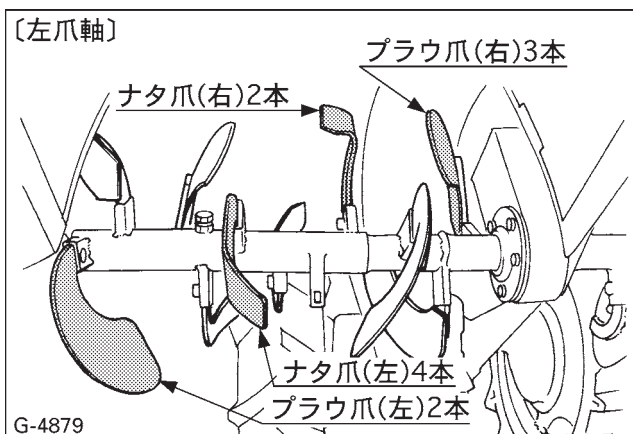
各フィルム受けの締付けがハンドルになっていますのでうねの中心から左右同じになるようにして，下図のようにフィルムの繰出しはフィルムロールの下側から引出します。

G-4884

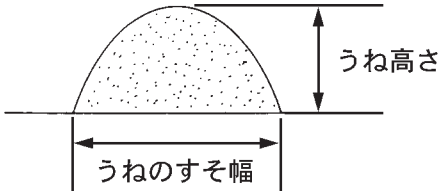
G-4921

■耕うん爪の取扱要領

注　意

＊爪の交換及び増締めをするときは，
①トラクタを平たんな広い場所に置く。
②エンジンを止め，駐車ブレーキを掛ける。
③マルチロータリの落下を防止する，落下調整グリップを，右いっぱいに軽く締込む。
④爪軸の下に木の台などをし，より安全性を確保してから行なってください。
⑤ボルト・ナットを締付ける場合は，めがねレンチが確実に入った状態で締付けてください。

• 爪軸は中間軸方式ですのでうねの大きさにより幅が調整できます。ピンで簡単に調整できますのでうねを大きくしたときは爪幅も変えてください。

左爪軸にはナタ爪(右)２本，ナタ爪(左)４本，プラウ爪(右)３本，プラウ爪(左)２本が付いています。
右爪軸にはナタ爪(右)４本，ナタ爪(左)２本，プラウ爪(右)２本，プラウ爪(左)３本が付いています。

❶爪の交換
爪幅で30㎜摩耗したら交換してください。
締付けトルク78.4～88.2N･m(8.0～9.0kgf･m)で取付けてください。

❷爪品番

品　　番	品　　名	個数
96181-1221-0	耕うん爪 321 左	6
96181-1222-0	耕うん爪 321 右	6
96198-0811-0	マルチ爪 右	5
96198-0812-0	マルチ爪 左	5

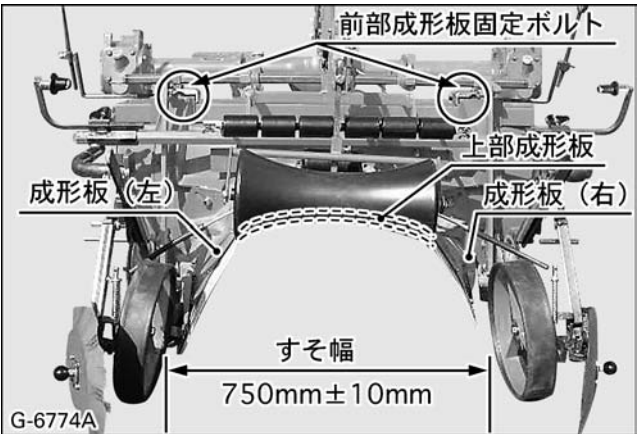
4 RT-112(M6)高うねマルチロータリ

□調整要領

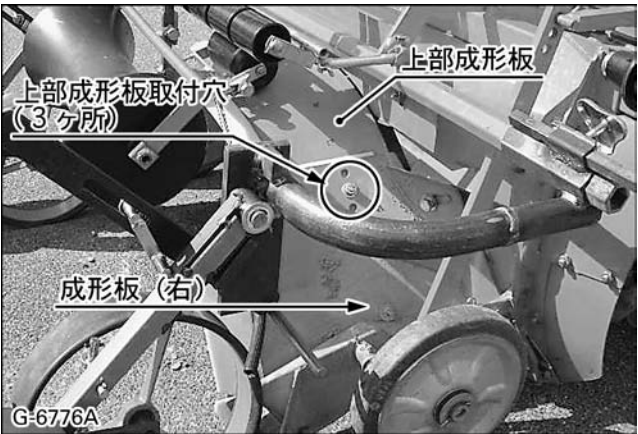
うね形状の調整範囲及び適応作物は下表の通りです。

	小うね	大うね
うね高さ(㎜)	250	400
うねのすそ幅(㎜)	450	750
適応作物	かんしょ，葉たばこ，ばれいしょ，さといも，野菜等	

■うねのすそ幅の調整

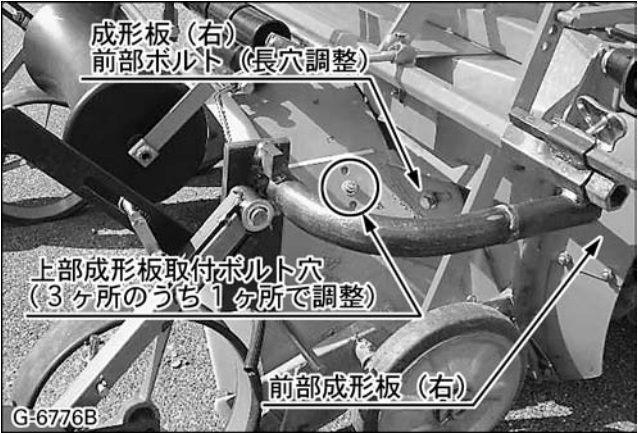
❶出荷時のうねのすそ幅は750㎜にセットしていますが，希望するうねのすそ幅の微調整は上部成形板を外し，成形板(左・右)を左右に移動させ，前部成形板固定ボルトで締付けてください。

❷成形板の移動にしたがい，後２輪アーム，マルチフレームの固定ボルトをゆるめて，成形板の移動量だけ移動し，確実に締付けてください。

■成形板の調整

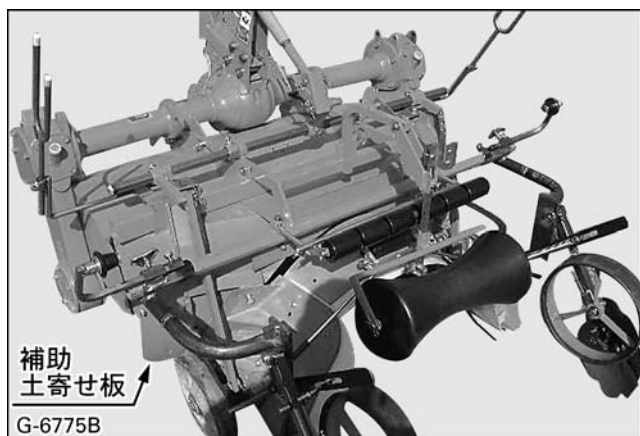
❶成形板(左・右)と上部成形板の取付け位置は成形板(左・右)の取付け孔(３カ所)で調整してください。

❷うねの高・低の調整については，成形板(左・右)前部ボルトをゆるめ上部成形板の取付け位置を変えてセットしてください。

❸うね肩のくずれやすい土質については，うね肩の傾斜角を小さく，うね高さを低くする必要があります。

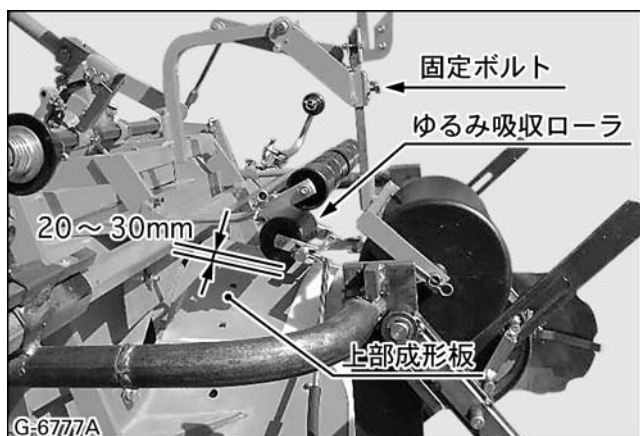
＊うね高さを変えずうね肩のくずれを少なくする場合。
前部成形板を広げ，成形板(左・右)前部ボルトをゆるめ角度を変え取付けます。

＊うね高さを低くしてうね肩のくずれを少なくする場合。
成形板(左・右)前部ボルトをゆるめ，上部成形板を下孔に取付け，角度を変えて固定します。

□重粘土質土壌における成形部の取付け

前部成形板(左・右)から補助土寄せ板を取外します。

G-6775B

■ゆるみ吸収ローラ上下の調整

ゆるみ吸収ローラの高さは，上部成形板より20～30㎜すき間があるように固定します。

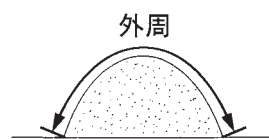
G-6777A

■マルチフィルムの選択

うねの大きさにより使用するフィルムを決めてください。

	うね高さ(㎜)	250	280	300	300	300	350	400
	うねすそ幅(㎜)	450	470	500	600	700	750	750
マルチフィルム	幅(㎜)	900	950	1000	1100	1200	1300	1350
	長さ(m)	100～200(厚さ0.02㎜の場合，400m巻使用可能)						
	厚み(㎜)	0.02～0.03						

補　足

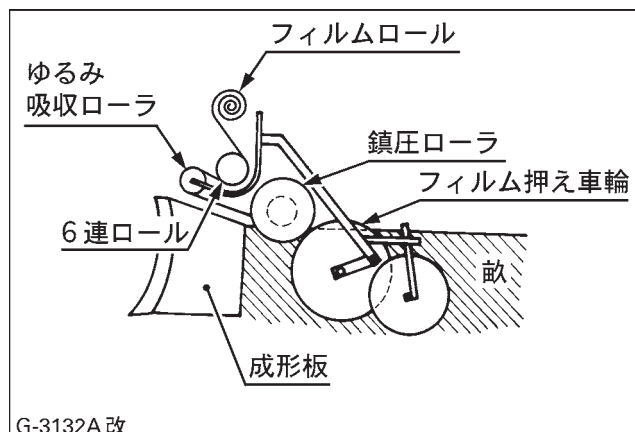
＊マルチフィルムの幅が広すぎる場合は切って使用し，短い場合はマルチ作業ができませんので，うねの大きさで調整してください。

◆マルチフィルムの長さの決め方

G-2451B

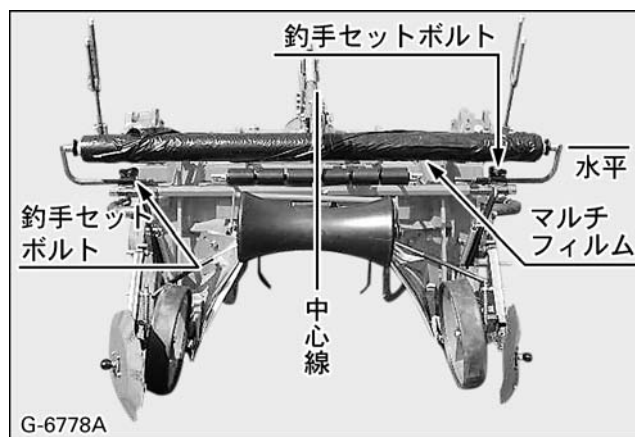
うねの外周を測定し，外周＋150～200㎜の幅がうねに対する適正なマルチフィルムの幅です。

■マルチフィルムの取付け調整

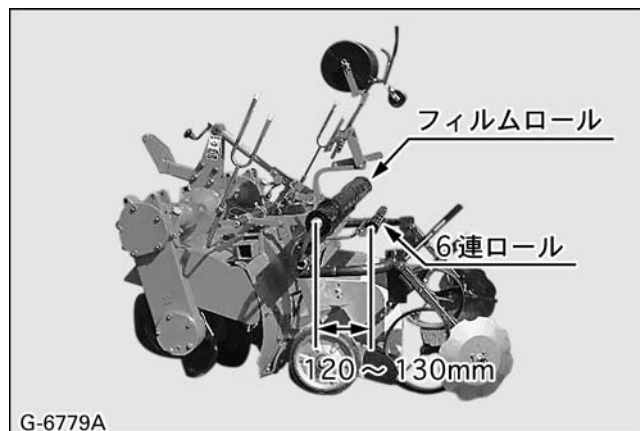
❶フィルムの引出し方向は，下方から繰出されるように挿入し釣金具にセットしてください。

G-3132A改

❷マルチフィルムの中心は成形板の中心に合うようセットします。

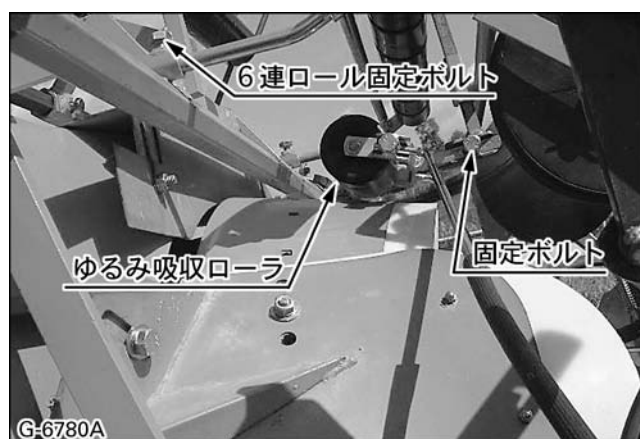
❸マルチフィルムが水平になるようセットします。

G-6778A

❹マルチフィルム挟持力は，フィルムロールを手で回してみて，少しかたい程度になるよう釣手セットボルトで固定してください。

❺６連ロールはフィルムロールより後方にくるようにして固定してください。

G-6779A

■ゆるみ吸収ローラ前後の調整

マルチフィルムのたるみを調整するもので，繰出されるマルチフィルムの両端部と中央部の引張りがほぼ同じ強さになるよう，ゆるみ吸収ローラの位置を決め固定してください。

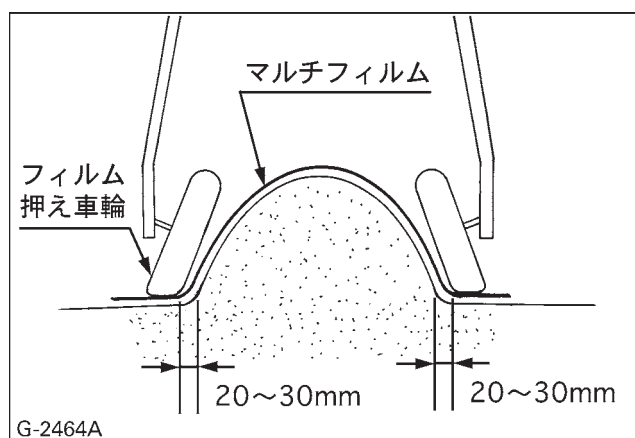
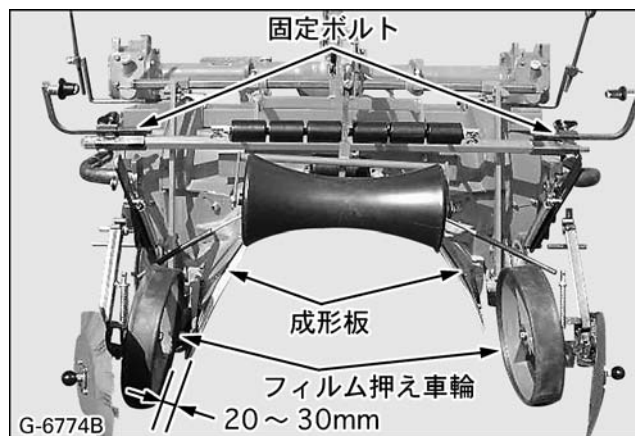
G-6780A

重　要

＊ゆるみ吸収ローラを前方へ突き出しすぎると，フィルムの張りがゆるくなることがあります。

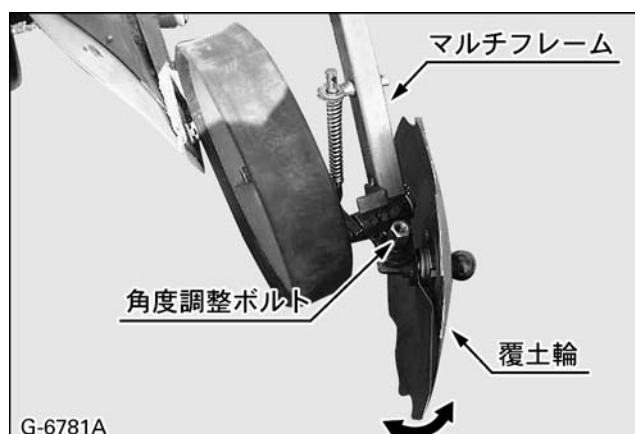
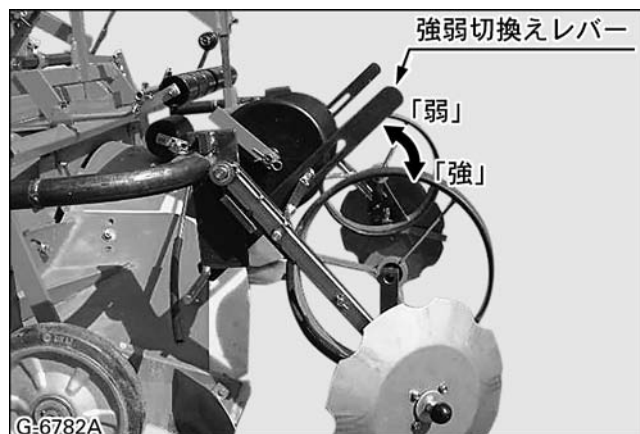
■フィルム押え車輪の調整

フィルム押え車輪のスポンジ内側下部が，うねすそより20～30㎜のすき間になるようマルチフレームの固定ボルトをゆるめて調整してください。

G-6774B

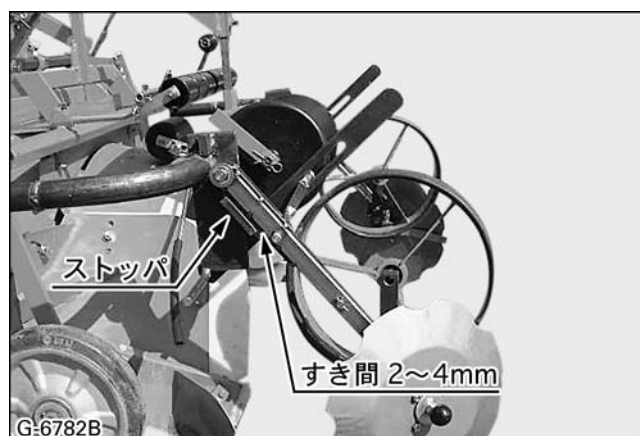
G-2464A

■覆土輪の調整

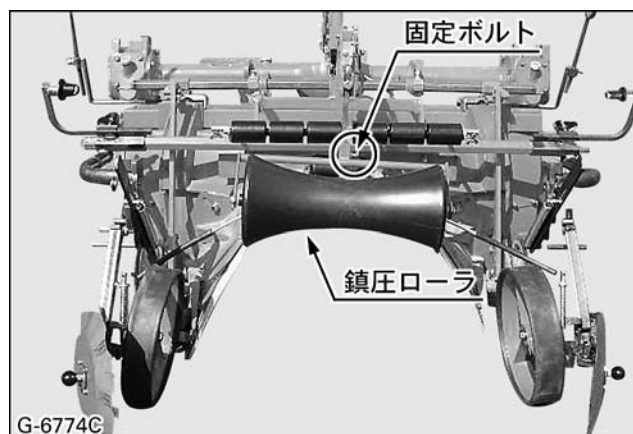
❶覆土輪の調整は覆土量に合わせて角度及び左右の調整をしてください。

G-6781A

❷覆土量を更に増やしたい場合は，下記の通り強弱切換えレバーの操作をしてください。
切換えレバー**“弱”**位置 — 覆土量を少なくできる。
切換えレバー**“強”**位置 — 覆土量を多くできる。

重　要

＊マルチフレームの上方折り曲げ操作のときは，切換えレバーを必ず“弱”にしてから行なってください。

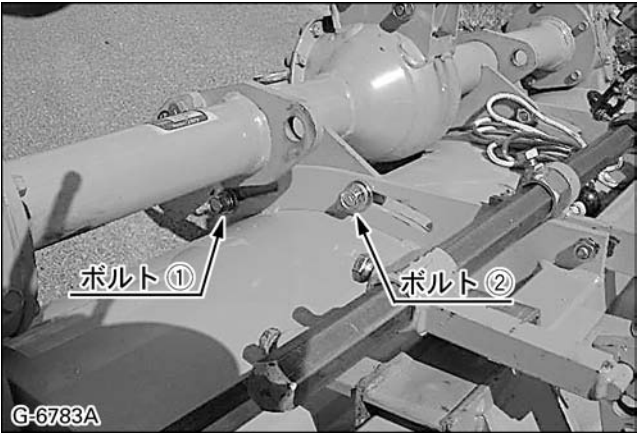
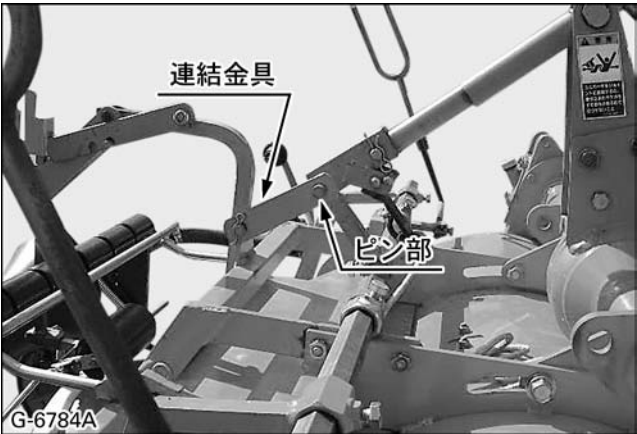
■マルチフレームのストッパの調整

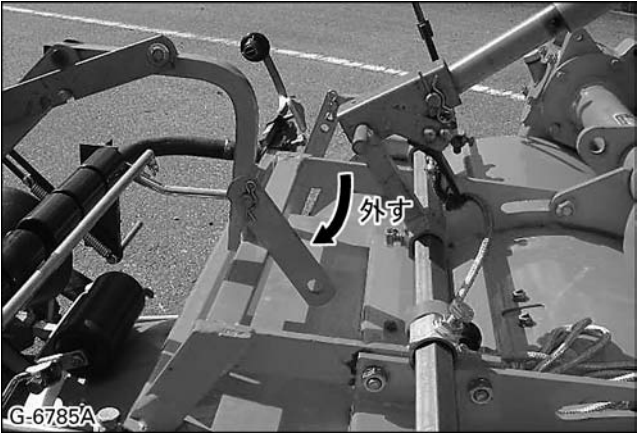
作業中常に２～４㎜すき間があるように調整してください。

■鎮圧ローラの調整

鎮圧ローラの調整は，うねの上部を鎮圧するものであり，鎮圧を必要とする場合は鎮圧ローラを下げ，鎮圧を必要としない場合には，鎮圧ローラが，うねの上面を軽くころがる位置で固定してください。

□成形板取付けフレームの位置調整

出荷時，成形板取付けフレームは，下図の位置で取付けられています。良好なうねを作るためには，装着するトラクタによって取付け位置が異なりますので次の要領で調整してください。

<table>
<tr><th>装着トラクタ</th><th>取付け位置目やす</th></tr>
<tr><td>KL21~KL25, KL210~KL250, KL225・KL245</td><td rowspan="7">②</td></tr>
<tr><td>GL19～GL25</td></tr>
<tr><td>GL200～GL240</td></tr>
<tr><td>GL201～GL241</td></tr>
<tr><td>L1-195～L1-255</td></tr>
<tr><td>L1-185～L1-245</td></tr>
<tr><td>B1 14～B1 17</td></tr>
<tr><td>GT19, GT21, KT20, KT22</td><td>①</td></tr>
<tr><td>GT23(J), GT23, T22, KT24, KT210~KT250</td><td rowspan="3">①と②の中間</td></tr>
<tr><td>A15~A19, A155~A195</td></tr>
<tr><td>X-20, X-24, GT-3~GT-8</td></tr>
<tr><td>GB16~GB20, GB160~GB200, KB16~KB20, KB165~KB225</td><td>②と③の中間</td></tr>
</table>

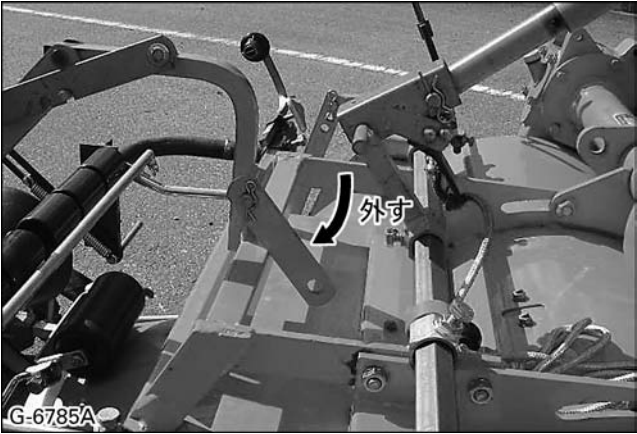
❶左右のボルト①・②をゆるめます。

❷姿勢調整用連結金具を後２輪調整ロッドピン部に取付ける。

❸後２輪調整ハンドルを右または左に回すことで整形板姿勢を調整することができます。

❹調整後，連結金具を外し，左右のボルト①②を締めてください。

□後２輪による耕深調整

うねの土の量は，後２輪調整ハンドルによって調整してください。

土の量	後２輪調整ハンドル
少ない	右に回して耕深を深くする
多　い	左に回して耕深を浅くする

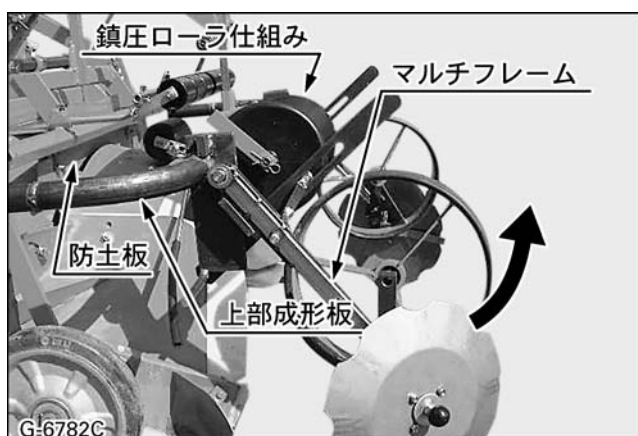
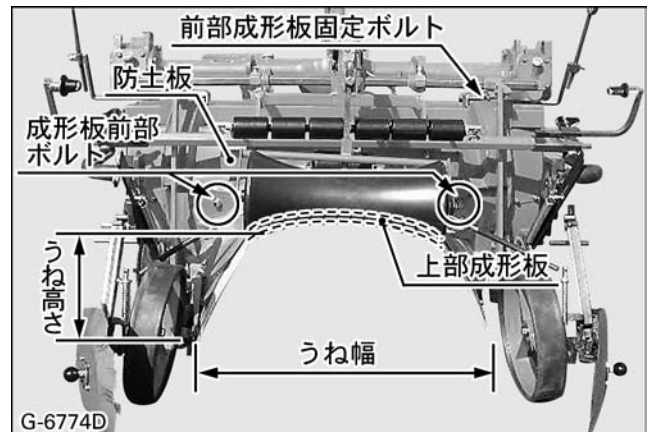
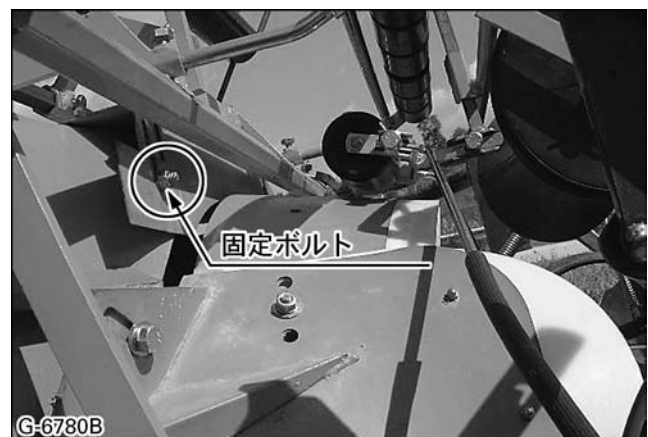
重　要

＊後２輪調整ハンドルによる耕深調整を行なう場合は必ず姿勢調整用の連結金具を外してください。

□フローティング機構の取扱い

後２輪フローティング機構は，簡単な取扱いで完全うねを早く成形するための機構です。次の取扱い要領に従ってご使用ください。

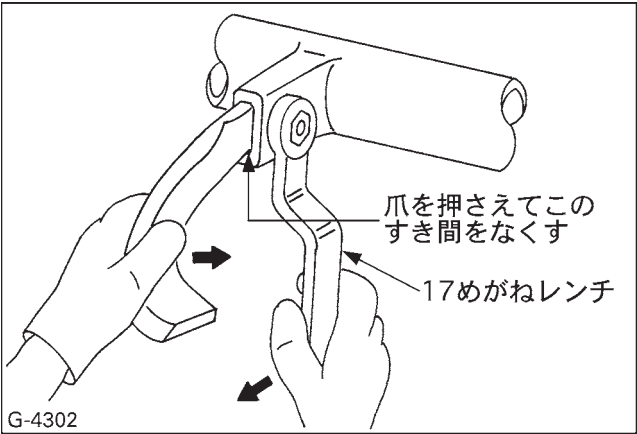
＊作業開始の位置にトラクタを止め，ロータリを下げてフローティング用ひもを引っぱり作業を開始します。約0.5ｍ耕うん後，所定のうね形状になります。次にロータリを少し持上げるとフローティングレバーは，自動的に戻ります。
＊フローティング用ひもはオペレータの手の届く位置に取付けてください。

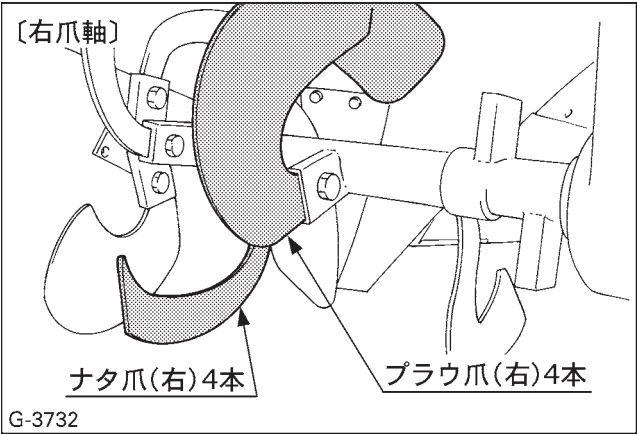
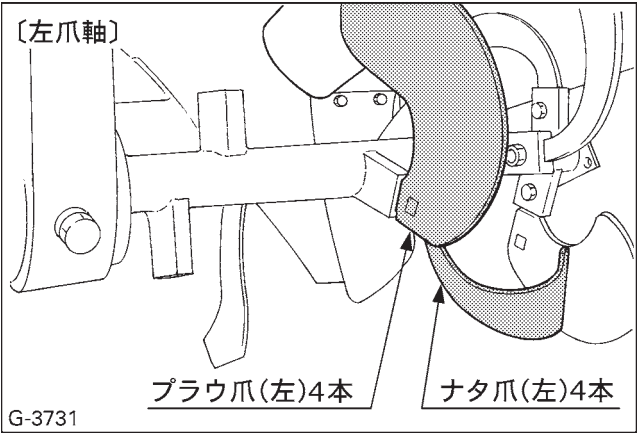
□大うねから小うねへの組換え要領

❶マルチフレームを上方へ折り曲げます。
❷鎮圧ローラ仕組みを外します。
❸上部成形板を外し，防土板を外します。

❹前部成形板固定ボルトをゆるめ，立てようとするうね幅に合せて内側に移動します。
❺防土板を図示のように取付けます。
❻上部成形板を，立てようとするうねの高さに合せて上部成形板固定ボルトで固定し，うね形状に合せて成形板前部ボルトを固定します。

❼成形板が機械の中央になるように，前部成形板固定ボルトで固定してください。
❽防土板を上部成形板の高さに合せて固定ボルトで固定してください。

❾マルチフレームを伸し，54ページの“**■フィルム押え車輪の調整**”の項を参照の上，調整し，マルチフレームを固定してください。
❿フィルム釣手を押込み固定してください。

■耕うん爪の取扱要領

 注　意

＊爪の交換及び増締めをするときは，
①トラクタを平たんな広い場所に置く。
②エンジンを止め，駐車ブレーキを掛ける。
③マルチロータリの落下を防止する，落下調整グリップを，右いっぱいに軽く締込む。
④爪軸の下に木の台などをし，より安全性を確保してから行なってください。
⑤ボルト・ナットを締付ける場合は，めがねレンチが確実に入った状態で締付けてください。

左右の爪軸には各々ナタ爪４本，プラウ爪４本が対になっています。

❶爪の交換
爪幅で30㎜摩耗したら交換してください。
締付けトルク78.4～88.2N·m(8.0～9.0kgf·m)で取付けてください。

❷爪品番

品　番	品　名	個数
70451-5541-0	581ナタ爪 右	4
70451-5542-0	581ナタ爪 左	4
70424-6111-0	プラウ爪 右	4
70424-6112-0	プラウ爪 左	4

マルチロータリの使い方

 注　意

＊マルチロータリを装着すると，トラクタ後輪から後へ作業機が出て寸法が長くなります。旋回時には周囲の人・物に十分注意してください。

作業時の注意

＊作業速度は3㎞/時以下にしてください。

重　要

＊ロータリを持上げたまま，長時間空転させることは避けてください。

＊マルチロータリを最大に持上げるとトラクタの形式によりトップリンクサポートにユニバーサルジョイントが接触し破損することがありますので油圧持上げレバーのストッパで調整してください。

＊マルチロータリを下ろす場合，未耕地ほ場及び道路での，急激な落下は機械の破損の原因になります。また，作業中に於いても落下速度は作業に支障のない程度遅くして使用してください。

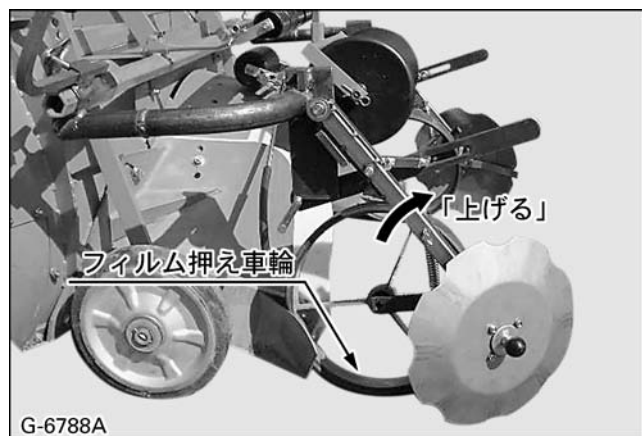
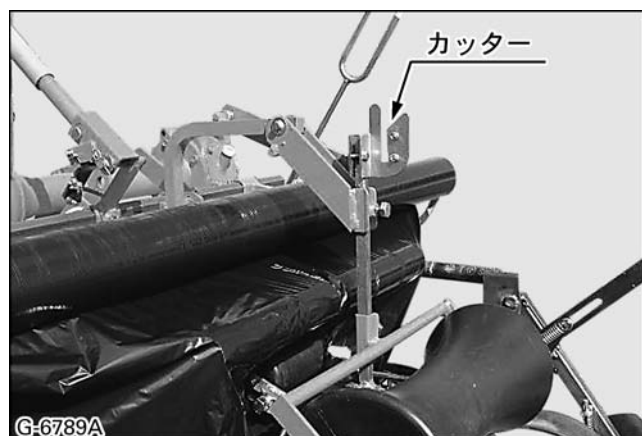
作業準備のしかた

⑴うね立てマルチ作業を行なうほ場は，事前に全面耕うん(耕深15㎝以上)細土をし，十分整地を行なってください。

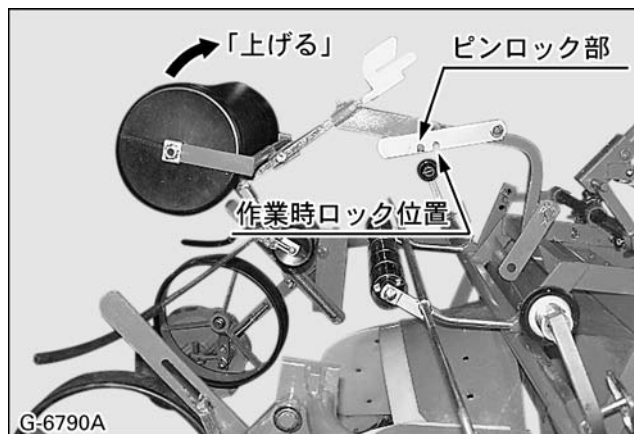
⑵うね立てマルチ作業は，ほ場の端から隣接耕うん法で枕地を一方向作業で行なう方が効率的です。

⑶傾斜地の等高線作業では，山手の方から始め，山スソの方へ作業を進めてください。

⑷作業速度は１～３㎞/hぐらいの範囲で，PTO変速は１段～２段で作業を進めてください。
PTO変速の３段は使用しないでください。

運転のしかた

❶フィルムを引き出し，フィルム押え車輪を上げて，フィルム押え車輪にはさみます。
❷作業開始位置にトラクタを止め，ロータリを下げて，フローティング用ひもを引っぱります。
❸作業を開始すると，約0.5m程で所定のうねの形状になり，鎮圧ローラが回転を始めます。
❹鎮圧ローラが回転を始めたら，油圧コントロールレバーを**“上げ”**にしてロータリを少し上げると，フローティングレバーは自動的に戻ります。
❺次に，油圧コントロールレバーを**“下げ”**にすると，標準耕うん状態になるので，そのまま作業を続けてください。
❻トラクタがほ場の端まできましたら，フィルム押え車輪を後方に倒し，トラクタ本体の長さ分だけフィルムを引出し，マルチフレームに装着したカッターでフィルムを切断します。

❼次に，フィルムロール先端のフィルムを引出しフィルム押え車輪を上げて，フィルム押え車輪にはさみます。
❽ロータリを上げて旋回を行ない，次の作業開始位置にトラクタを止め，ロータリを下げてフローティング用ひもを引っぱります。そして，作業を開始します。
❾以後は，❸～❽の繰返しです。

補　足

❶フィルムをフィルム押さえ車輪にはさむ時や，フィルムを切断する場合は鎮圧ローラ部を上げることで作業がやりやすくなります。

❷作業はじめは，うねが完全にできるまでスピードを落としてください。

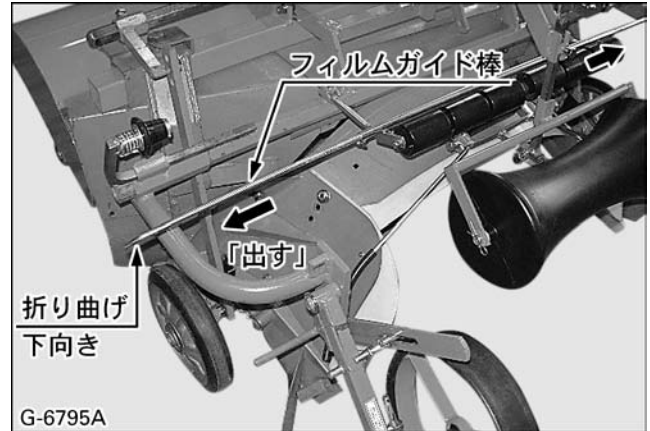
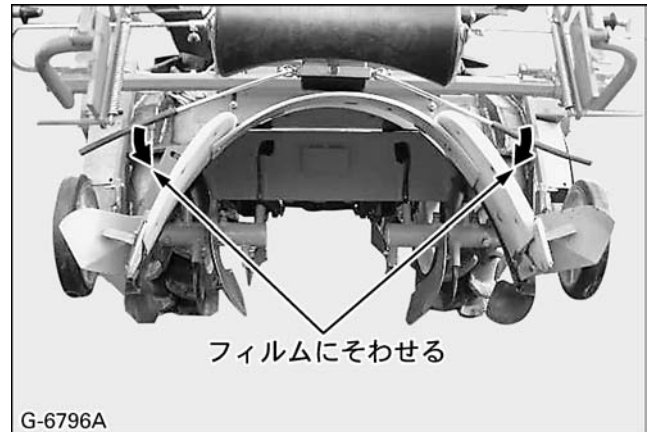
■作業終了時，移動時

鎮圧ローラ固定金具を上方に外すことで，鎮圧ローラ・ゆるみ吸収ローラを上方に反転することができます。

マルチフィルムをセットする時や，作業を終了したあとの移動にご活用ください。

上方に反転した後は作業時のピン位置にロックしてください。

■ 風が強い日の作業のために

風が強い日に作業をするとマルチフィルムが風にあおられる場合があります。そのような時はフィルムガイド棒をフィルム幅より外まで出してください。

フィルムガイドゴムパイプでフィルムを押さえることもできます。

＊前部ウエイトの装着

装着するトラクタとマルチロータリの組合わせによりトラクタの前後バランスが悪くなる場合がありますので，下表に従って前部ウエイトを必ず装着してください。（下表以外の組合わせには必要ありません。）

トラクタ	マルチロータリ	前部ウエイト
A-15~A-19 A-155~A-195 GB16~GB20 GB160~GB200 KB16~KB20 KB165~KB225	RT-212 小うね２うねマルチロータリ	25kg
B1-14 ~B1-17	RT-212 小うね２うねマルチロータリ	40kg

作業前の点検について（日常点検）

点検箇所

故障を未然に防ぐには，機械の状態をいつもよく知っておくことが大切です。
日常点検は毎日欠かさず行なってください。

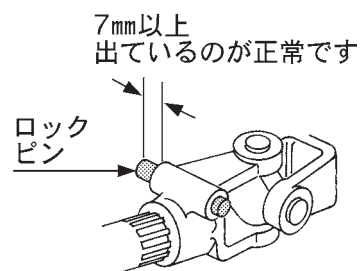
※印は，別途**“点検のしかた”**で説明してあります。

点検は次の順序で実施してください。

⑴前日使用時の異常箇所
⑵マルチロータリの点検ポイント
- ●爪及び爪軸取付けボルトのゆるみ
- ●マルチロータリ各部のボルト・ナットのゆるみ
- ●ユニバーサルジョイントのロックピンの確認 …※1
- ●油もれ

点検のしかた

1ユニバーサルジョイントのロックピンの確認

ユニバーサルジョイントを確実にセットしないと抜けるおそれがあります。ピンの頭が7㎜以上出ているか確認してください。

マルチロータリの簡単な手入れと処置

廃棄物の処理について

警　告

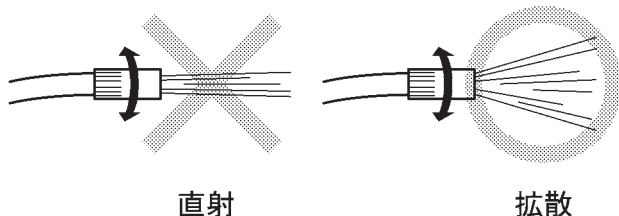
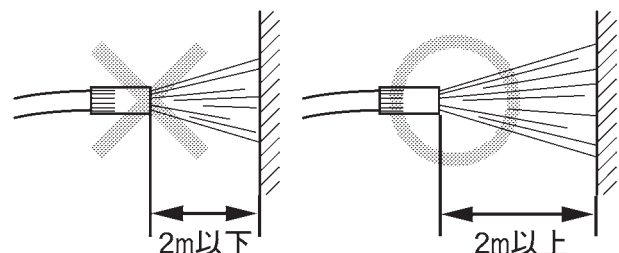
廃棄物をみだりに捨てたり，焼却すると，環境汚染につながり，法令により処罰されることがあります。
廃棄物を処理するときは
＊機械から廃液を抜く場合は，容器に受けてください。
＊地面へのたれ流しや河川，湖沼，海洋への投棄はしないでください。
＊廃油，ゴム類，その他の有害物を廃棄，又は焼却するときは，購入先，又は産業廃棄物処理業者等に相談して，所定の規則に従って処理してください。

洗車時の注意

高圧洗車機の使用方法を誤ると人を怪我させたり，機械を破損・損傷・故障させることがありますので，高圧洗車機の取扱説明書・ラベルに従って，正しく使用してください。

注　意

機械を損傷させないように洗浄ノズルを拡散にし，２m以上離して洗車してください。
もし，直射にしたり，不適切に近距離から洗車すると，
1．電気配線部被覆の損傷・断線により，火災を引き起こすおそれがあります。
2．油圧ホースの破損により，高圧の油が噴出して傷害を負うおそれがあります。
3．機械の破損・損傷・故障の原因になります。
例）(1) シール・ラベルのはがれ
(2) 電子部品，エンジン・トランスミッション室内，安全キャブ室内等への浸入による故障
(3) タイヤ，オイルシール等のゴム類，樹脂類，ガラス等の破損
(4) 塗装，メッキ面の皮膜はがれ

1AGACBRAP070A

定期点検箇所一覧表

次の定期点検表に従って，必ず定期点検を実施してください。

注　意

＊点検整備をするときは，❶トラクタを平たんな広い場所に置き，❷エンジンを止め，駐車ブレーキをかけ，❸マルチロータリの落下を防止する落下調整グリップを締込んで，❹更に爪軸の下に木の台などをし，❺安全を確認してから行なってください。

No.	点　検　項　目		アワーメータの表示時間(時間)						参照ページ
			50	100	150	200	250	300	
1	ロータリケース	油量点検		○	○	○	○		70
		オイル交換	◎					○	
2	グリースの補給 ●ユニバーサルジョイント 注油 ●後２輪調整ネジ部　●フイルム押え車		○	○	○	○	○	○	71

〔注〕◎印は，ならし運転時の50時間使用後に、必ず行なってください。

油量点検と交換

使用するギヤーオイルは，必ず**“クボタ純オイル”**を使用してください。(73ページ参照)

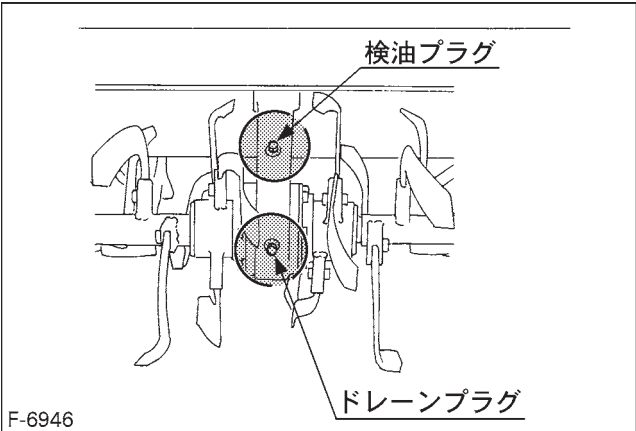
補　足

＊点検するときは，マルチロータリをトラクタに装着したまま，水平な地面に置いて行なってください。傾いていると正確な量を示さないことがあります。

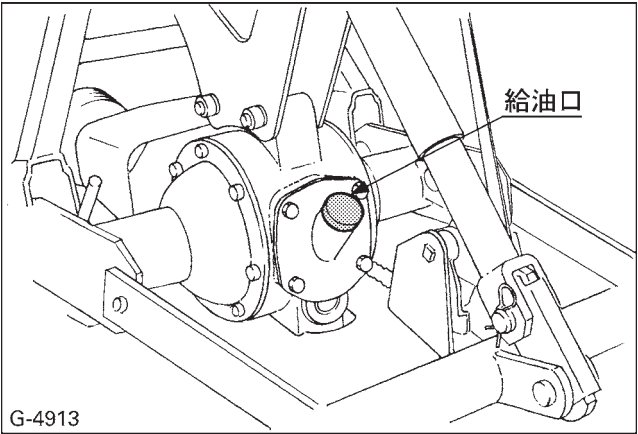
■ RT-112(M4)・(M6)，RT-113(M1)，RT-212

◆点検のしかた

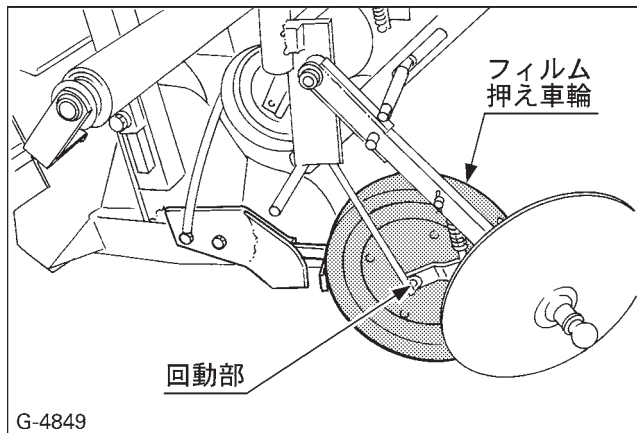
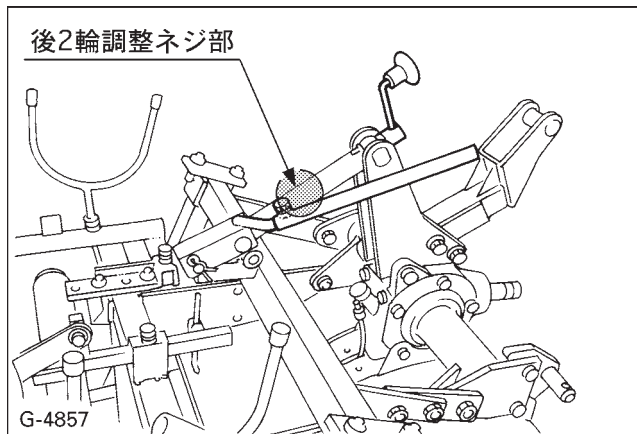
❶検油プラグを外し，検油口までオイルがあるか調べます。

❷検油口以下の場合は＃80ギヤーオイルを補給しますが，検油口以上には入れないでください。

◆交換のしかた

❶ドレーンプラグを外してオイルを排出します。

❷＃80ギヤーオイルを給油口から，規定量(1.2ℓ)入れてください。

注油

●オイルを適量注油します。

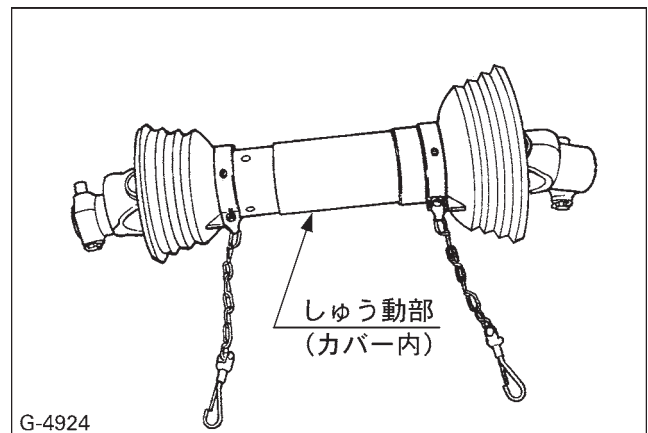
■ RT-112(M4)・(M6)，RT-113(M1)，RT-212

グリースの補給

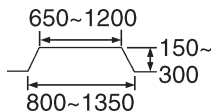
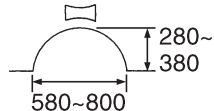
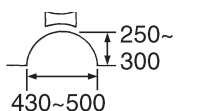
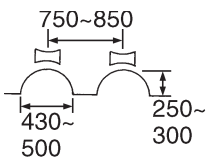
通常のグリースアップは，定期点検箇所一覧表に従って行なってください。
グリースは，**“クボタ推奨グリース”**を使用してください。(73ページ参照)

■ユニバーサルジョイント

しゅう動部は，ジョイントのオス・メス部を切離して補給してください。
グリースニップルに適量補給してください。

補 足

＊PTO軸・マルチロータリ側の軸にも，薄く塗布してください。

保管のしかた

長期保管

⑴水洗い後水滴を拭きとり，回転部には十分注油してください。
⑵マルチに無理な力のかからないようにして保管してください。
特にフィルム押え車輪は地面に接しないように，さらにフィルム押えとのすき間を十分保ちフリーの状態にしてください。
⑶成形板には，きれいなうねができるよう樹脂板を採用しています。
この樹脂板は直射日光に当てると脆くなり，破損の原因になりますので，直射日光をさけ，日陰に置きシートを覆い保管してください。

付　　表

主要諸元

名称	平高うねマルチロータリ	高うねマルチロータリ	小うねマルチロータリ	★２うねマルチロータリ
型式	RT-112(M$_4$)	RT-112(M$_6$)	RT-113(M$_1$)	RT-212
品番	L2302-00000	L2303-00000	L2321-00000	L2500-00000
適応トラクタ	RT-112(GL)，RT112(NL$_1$)，RT112(L$_1$)，RT-112(X)，RT-112(A-5)，RT-112(A)，RT-112(B$_1$)，RT-112(GB-A)，RT-112(GB)，RT-112(P)，RT-112(2P)，RT-112(2P・PC)，RT-112(2P-A)の各取付キットの併用により，GL-19～25, GL-200～240, GL-201～241, L$_1$-195～255, L$_1$-185～245, X-20・24, GT-3～8, GT-19～23, T22, KT20～24, KT210～250, KL210～250, KL225～245, KB16～20, KB165～225, A-15～19, A-155～195, JB11～18, GB115～175, GB110～170, GB13～15, KJ11, A-13, A-14, B$_1$-14～17, GB16～20, GB160～200, KL21～25の各トラクタに装着できます。ただし，GL-25, GL-240, GL241, L$_1$-255, L$_1$-245, GT-5, GT-8, GT-23, KL25, KT250, KL250, KL245では，RT-113(M$_1$)小うねマルチロータリの隣接耕はできません。			
装着方式	特殊３点リンク，Aフレームオート３P，スーパージョイント方式　(取付けキットと併用)			
駆動方式	センタードライブ			
機体寸法 全長（㎜）	1500	1400	1178	1550
機体寸法 全幅（㎜）	1700	1240	930	1900
機体寸法 全高（㎜）	1050	970	970	1000
重量(kg)	198	179	148	210
耕幅(㎜)	1600	1200	800	1800(最大)
うねすそ幅(㎜)	800～1350	580～800	430～500	430～500(１本当り)
うね高さ(㎜)	150～300	280～380	250～300	250～300
爪の種類と本数	321号爪　R・L 各9本 (条件により各10本) プラウ爪　R・L 各4本	581号爪　R・L 各4本 プラウ爪　R・L 各4本	321号爪　R・L 各3本 プラウ爪　R・L 各3本	321号爪　R・L 各6本 プラウ爪　R・L 各5本
適応フィルム幅(㎜)	1350～1800	950～1350	950	950(2本)
作業能力(a/h)	10～20			20～30
適応作物	にんにく，たまねぎ だいこん，野菜	葉たばこ，さといも かんしょ，ばれいしょ 野菜	かんしょ，ばれいしょ 野菜	かんしょ，ばれいしょ 野菜
うね形状(㎜)	650~1200 150~300 800~1350	280~380 580~800	250~300 430~500	750~850 250~300 430~500

G4914・G4915

※この主要諸元及び形態は改良のため，予告なく変更することがあります。

補　足

★２うねマルチロータリを20ps以下のトラクタに装着する場合は，前部ウエイトが必要です。

★２うねマルチロータリとRT-112(2P)，RT-112(2P・PC)，RT-112(2P-A)キットの併用はできません。

推奨オイル・グリース一覧表

■ギヤーオイル90番

メ　ー　カ	ギ　ヤ　ー　オ　イ　ル
新　日　本　石　油	クボタ純オイル（ミッション用）M90
コ　ス　モ　石　油	クボタ純オイル（ミッション用）M90
ジャパンエナジー	クボタ純オイル（ミッション用）M90
昭和シェル石油	クボタ純オイル（ミッション用）M90
富　士　興　産	クボタ純オイル（ミッション用）M90

■グリース

メ　ー　カ	商品名	用　途
新　日　本　石　油	エピノックグリースAP2	極圧(万能)グリース
コ　ス　モ　石　油	ダイナマックスEP 2	
ジャパンエナジー	JOMO リゾニックスEP2	
昭和シェル石油	アルバニヤEPグリース2	
富　士　興　産	フッコールEP2	
出　光　興　産	ダフニーエポネックスSR2	
モ　ー　ビ　ル	モービラックスEP2	
エッソ/ゼネラル	ビーコンEP2	
協　同　油　脂	マルテンプPS2	ホーン接点用グリース

修理・取扱い・手入れなどでご不明の点はまず，購入先へ　ご相談ください

おぼえのため，記入されると便利です

購入先名	担当	電話（　　）　ー
ご購入日	型式名	区分
車台番号（製造番号）	エンジン型式	エンジン番号

万一ご購入先でご不明の点がございましたら，下記にお問合わせください。

都道府県	お問合せ先	都道府県	お問合せ先
北海道	北海道営業技術推進部	滋賀、京都、大阪、和歌山、奈良、兵庫	大阪営業技術推進部
青森、秋田、山形（庄内地区）	秋田営業技術推進部	岡山、広島	中国営業技術推進部
岩手、宮城、福島、山形（庄内地区以外）	仙台営業技術推進部	島根、鳥取	中国営業技術推進部（米子事務所）
栃木、群馬、茨城、千葉、埼玉、東京、神奈川、静岡	東京営業技術推進部	香川、徳島、高知、愛媛	株式会社四国クボタ 営業技術課
新潟、長野、山梨	新潟営業技術推進部	山口、福岡、佐賀、長崎、沖縄	福岡営業技術推進部
富山、石川、福井	金沢営業技術推進部	大分、宮崎、熊本、鹿児島	熊本営業技術推進部
愛知、三重、岐阜	名古屋営業技術推進部		

クボタ機械サービス株式会社

北海道営業技術推進部：電(011)376-4434　〒061-1274　北海道北広島市大曲工業団地3丁目1番地
秋田営業技術推進部：電(018)845-1644　〒011-0901　秋田市寺内字大小路207-54
仙台営業技術推進部：電(022)384-5162　〒981-1221　宮城県名取市田高字原182番地の１
東京営業技術推進部：電(048)862-1588　〒338-0832　さいたま市桜区西堀５丁目２番36号
新潟営業技術推進部：電(025)285-1261　〒950-0992　新潟市中央区上所上１丁目14番15号
金沢営業技術推進部：電(076)275-1121　〒924-0038　石川県白山市下柏野町956-１
名古屋営業技術推進部：電(0586)24-5111　〒491-0031　愛知県一宮市観音町１番地の１
大阪営業技術推進部：電(06)6470-5860　〒661-8567　兵庫県尼崎市浜１丁目１番１号
中国営業技術推進部：電(086)279-4511　〒703-8216　岡山市東区宍甘275番地
中国営業技術推進部(米子事務所)：電(0859)39-3181　〒689-3547　鳥取県米子市流通町430-12
株式会社四国クボタ 営業技術課：電(087)874-8500　〒769-0102　香川県高松市国分寺町国分字向647-３
福岡営業技術推進部：電(092)606-3725　〒811-0213　福岡市東区和白丘１丁目７番３号
熊本営業技術推進部：電(096)357-6181　〒861-4147　熊本市富合町廻江846-１
本社営業技術部：電(072)241-7247　〒590-0823　大阪府堺市堺区石津北町64番地

株式会社クボタ

機械東日本事務所：電(048)862-1121　〒338-0832　さいたま市桜区西堀５丁目２番36号
機械西日本事務所：電(06)6470-5970　〒661-8567　兵庫県尼崎市浜１丁目１番１号

RT-112/RT-113/RT-212
AO．L．10-13．2．AK

このマークは「お客様」「ディーラ」「クボタ」の三者
が一体となって安全宣言を行うための統一マークです。

株式会社クボタ

本　社　　大阪市浪速区敷津東１丁目２番47号　　〒556-8601

品番　L2300-4711-7